

# 中國紡織

一九五六年

*Chung-kuo Fang Chih*

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

10

CHINA TEXTILE

(13)

30. May, 1956

Peking

P  
G770.5  
C47

中華人民共和國紡織工業部編

# 中國紡織

## ★一九五六年第十期目錄★

刘少奇代表中共中央在全國先進生產者代表會議上的祝詞	(1)
把祖國建設成為富強的社会主义工業大國	(4)
——全國先進生產者代表會議全體代表給全國職工的一封信	
在全國先進生產者代表會議上的報告	賴若愚 (6)

## ★互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高★

我要起到骨干、橋樑，帶頭作用	紀則光 (14)
我增加了新的力量	孟照明 (14)
在生產戰線上，貢獻自己的一切力量	楊明生 (15)
我要更虛心更好地學習先進經驗	布沙熱 (15)
不斷地學習，不斷地努力，向先進水平看齊	丁鴻謨 (16)
堅決向全心全意為人民服務的人們學習	黃蘭英 (16)
做出成績，回答黨對我的教育	戴彬蓀 (16)
面向實際，提高理論，向科學技術進軍	張梁山 (17)
虛心學習，不斷前進	本刊編輯部整理 (18)

## ★學習新技術，推廣先進經驗★

### 棉紡織運轉操作先進經驗

清花車間三項先進操作經驗	(19)
梳棉當車工操作經驗	(22)
粗紗操作經驗	(26)
細紗當車工四項先進操作經驗	(30)
改進後的陳樹蘭細紗落紗工作法	(34)
併筒單根接頭的經驗	(35)
搖紗無回絲紮絞操作法	(36)
絡經平結操作法	(38)
整經機弧形分段換筒工作法	(38)
穿筘操作法	(40)
普通布機當車工操作經驗	(44)
自動布機當車工操作經驗	(47)



# 刘少奇代表中共中央在全國先進 生產者代表會議上的祝詞

同志們！

我代表中國共產黨中央委員會，向全國先進生產者代表會議，向出席和沒有出席這次會議的全國先進生產者和先進工作者，致以熱烈的祝賀！

從去年下半年以來，在我國的農村中興起了巨大的農業合作化的高潮，接着全國資本主義工商業和手工業的社會主義改造也進入了高潮，這就是目前我國正在進行的極為廣闊極為深刻的社會主義革命。這個革命現在已經取得了決定性的勝利。這個革命的勝利極大地鼓舞了全國人民建設社會主義的積極性，促進了整個國民經濟和文化事業的高漲。大家知道，全國的農民在農業生產戰線上正在進行着空前未有的努力，為逐步地實現1956—1967年的12年農業發展的偉大計劃而奮鬥。在他們中間，出現了大批的農業勞動模範，他們團結着廣大的農民群眾，成為農業戰線上的中堅。同樣，在工人階級中間，在工業戰線以及其他經濟戰線和文化戰線上，在各個工作部門的工作崗位上，也出現了空前規模的社會主義建設的熱潮，出現了大批的先進生產者和先進工作者，他們發起了先進生產者運動，領導着廣大的工人群眾和知識分子群眾，為又多又好又快又省地實現偉大的社會主義建設計劃而鬥爭。你們就是工人階級中間這些優秀分子的代表。

我國人民的共同目的是要把我國建設成為一個偉大的、有強大的工業和農業和有高度文化的社會主義國家。我國目前的經濟水平和科學、文化、技術水平還是很落後的。因此，我們必須動員各方面一切可能動員的積極因素，進行長期的艱苦鬥爭，才能逐步地改變我們的落後狀況，實現我們的偉大的歷史任務。目前我國各個生產戰線上的先進生產者，各個工作部門中的先進工作者，正是我國社會主義建設事業中的一種最積極的因素。這種因素應當受到我們最大的重視。

人民群眾是歷史的創造者。人類社會的歷史，歸根結底，是生產的歷史，是生產者的歷史。生產是永遠處在發展變動的狀態中的，新的生產技術不斷地代替着舊的生產技術。因此，在任何時代，在任何生產部門中，總是有少數比較先進的生產者，他們採用着比較先進的生產技術，創造着比較先進的生產定額。隨後，就有愈來愈多的生產者學會了他們的技術，達到了他們的定額，直至最後，原來是少數先進分子的生產水平就成為全社會的生產水平，社會生產就提高了。如果有重大的生產技術的發明，就要引起生產技術的重大改革，創造生產的巨大高漲。因此，先進生產者是人類經濟生活向前發展的先驅，也是人類社會歷史向前發展的先驅。

但是先進生產者在舊的時代並不是經常受到社會重視的。恰恰相反，剝削階級一般地是賤視生產者的。當先進生產者的創造有利於剝削者的時候，剝削者才利用這種創造，但是仍然常常為着“專利”而限制別人學習和利用這種創造。而當先進生產者的創造不利於剝削者，或者剝削者由於愚昧，而不能了解這種創造的價值的時候，這種創造和創造者就常常受到打擊，受到壓制。因此，在舊社會中，先進生產者的先進經驗和各種

發明創造的利用和發展，總是受到各種限制的。社會主義社會跟過去的舊社會相反，它的主人不是剝削者，而是生產的勞動者自己。在社會主義社會里，沒有人禁止學習和利用先進生產者的先進經驗，相反，它要求先進生產者充分發揮自己的作用，要求其他的生產者認真地學習和利用他們的先進經驗，因為社會主義社會的利益是同先進生產者的利益一致的。在社會主義社會里，仍然有先進和落後的矛盾，但是這種矛盾不是對抗性的矛盾；社會主義社會解決這種矛盾的基本方法，就是通過勞動群眾的自覺的努力，通過教育和批評的方式，不斷地把落後提高到先進的水平。千百萬勞動者在先進生產者率領下為消除落後而鬥爭，就是社會主義社會不斷前進的一種動力。正因為這樣，先進生產者在我們的時代里才能發展成為如此強大的群眾性的運動，才能在社会生活中居于如此光榮的地位。大家知道，毛澤東同志曾經說過，勞動模範有三種作用：即帶頭作用、骨幹作用和橋樑作用。這就是說，在人民民主制度的條件下，先進生產者不但是人民群眾的先驅，而且成了人民群眾的核心，成了國家和人民群眾之間的重要紐帶。先進生產者是社會和國家的領導力量的不可缺少的組成部分；沒有先進生產者，也就不可能有完全正確的領導。

同志們！你們聚集在這裡舉行全國先進生產者代表會議，你們的會議受到黨和政府的極大的重視，這個事實就是表示我們堅決支持你們在各個生產戰綫上的創造，支持全國的先進生產者運動；就是表示我們堅決同你們站在一起，要求全體工人階級像你們一樣的勞動；就是表示我們決心克服一切障礙，為把你們所已經達到的先進的生產水平迅速地變為全社會的生產水平，並且為繼續前進到更新的生產水平而鬥爭。

為了發展先進生產者運動，為了使先進生產者運動達到這樣的目的，需要先進生產者、普通生產者和生產的領導者三方面的共同努力。

每一個先進生產者應當堅持自己的先進的生產技術和先進的生產定額，應當為普及自己的先進的技術和先進的定額而鬥爭。先進生產者不只是要堅持自己的先進，而且要努力促進別人由落後達到先進。因此，先進生產者必須用一切方法幫助和教會別人，並且不斷地爭取更加先進。僅僅依靠一時的先進不能保持永遠的光榮，而驕傲自滿只能促成自己的退步。唯有不斷地學習，不斷地努力，才有可能不斷地前進。

每一個普通生產者應當向先進生產者學習，向先進生產者看齊，迅速地將一般的生產水平提高到先進分子的水平。這是完全可以做到而且是必須做到的。試問，既然是先進生產者已經做到的事，具有同樣條件的別的生產者有什麼理由做不到呢？既然是先進的單位已經做到的事，具有同樣條件的別的單位有什麼理由做不到呢？很明顯，拒絕向先進生產者看齊的人們沒有什麼理由可講，有的只是一種得過且過的惰性，這種惰性的實質不是別的，就是要保持生產的落後狀態，保持我們國家的落後狀態。因此，我們必須批評那種不積極趕上先進者、用種種借口替自己的落後辯護的人們，我們必須要求他們切實地改變這種態度。只有如此，才有可能儘快地把先進生產者的水平變為全社會的一般水平，從而儘快地把社會的生產推向前進。

每一個生產的領導者應當堅決地支持先進生產者的運動，支持每一個有實際意義的先進經驗和創造。這就是說，第一，他必須詳細地鑒定、研究和總結先進生產者的先進經驗，以便確定它是可以推廣和應當推廣的，並且找出推廣的有效的方法。第二，他必須採取一切必要的技術措施和組織措施，例如組織先進操作的表演、傳授和訓練，改進原有的設備、勞動組織和操作規程，研究人們不願意學習先進經驗的經濟上、技術上和思想上的原因，並且加以消除，等等，以便實際地而不是空談地推廣這種先進生產者的經驗。誰做的這些實際工作愈多、愈好，他在推廣先進生產者運動方面所得的成績也就愈大。誠然，這是一個艱苦的、細致的工作，但是是一個害怕做艱苦細致工作的人，是不能夠成為一個社會主義事業的領導者的。

可惜在我們的社會主義事業中，這樣的一種領導者還是有的，這些人具有我們所說



的官僚主义的傾向。为了發展先進生產者运动，必須跟这种官僚主义傾向作斗争。

妨碍先進生產者运动的官僚主义傾向有几种形式。有一种人是实际上不满意或者反对先進生產者运动的。他們安于落后，把落后的技術和落后的定額当作先進的东西，或者是当作不能更改、至少是目前不能更改的东西。我們的不少の先進生產者已經跟这种人進行了斗争，用事实批判了他們的錯誤的觀點，使他們受到了教育。我們今后还需要繼續反对这种傾向。但是还有另一种形式的官僚主义傾向。有这种傾向的人，口头上甚至主觀上不但不反对先進生產者运动，而且是热烈支持的，但是他們满足于空喊，滿足于一般号召，滿足于給先進生產者發獎旗，寫訪問記，滿足于讓先進生產者当这种或者那种代表，但是他們很少認真地为先進生產者創造条件，使之不斷前進，很少認真地研究先進生產者的經驗，認真地推廣这些經驗，他們不努力由个别的先進生產者前進到整个的先進車間，由个别的先進的車間前進到整个的先進的工厂，由个别的先進的工厂前進到整个的先進的行業，反而使先進生產者有忙于应酬、脫离群众、不能繼續提高、漸漸变为落后生產者的危險。我們必須糾正这种官僚主义的領導方法。

官僚主义傾向还有一种相当流行的表現，就是不关心职工群众的切身生活利益。在社会主义社会中，國家的利益、集体的利益和劳动者个人的利益应当是一致的，其中沒有不可調和的矛盾。國营企業、公私合营企業、合作社营企業的工人，國家机关中和文化、教育、衛生事業机关中的工作人員，合作社的農民，他們的劳动是为着國家和集体的利益，同时直接为着他們个人的利益。而國家的利益則是劳动人民的共同利益，也是每个劳动人民最根本的利益。当然，把个人的利益跟國家和集体的利益对立起來，离开生產的發展而追求生活的改善，这种意見是不正确的。但是只注意增加生產，增加國家和集体的利益，而不注意增加劳动者个人的利益，也是不正确的。要求在發展生產的基礎上逐步增加个人的收入，改善个人的生活，这是完全正当的和必要的。只有这样，劳动者的積極性才会不断提高，先進生產者运动才能獲得巩固的基礎。但是現在有些企業和机关的領導者只是片面地注意提高劳动生產率，增加生產，却不注意按照可能和必要增加劳动者的收入，改善劳动者个人的生活，对于在生產上、工作上有卓越成就的人們也不注意給予充分的獎勵。这种傾向，無疑是必須坚决糾正的。

只有坚决依靠先進生產者、普通生產者和生產領導者的共同努力，只有坚决克服領導工作中的各种官僚主义傾向，并且正确地处理國家利益、集体利益和个人利益的关系，把它們緊密地結合起來，我們才能使先進生產者运动得到普遍的持久的發展，才能使我國的生產水平和科学、文化、技術水平在这一基礎上不斷地提高。

同志們！我們的國家是人民民主制度的國家，在我們的國家里，一切工作都必須貫徹执行依靠群众的路綫，都必須依靠由上而下的方法和由下而上的方法相結合。离开群众的積極性主动性，离开群众的智慧和力量，任何少数人的領導都不会是正确的、有效的和巩固的。反过來說，只要我們不是在口头上而是在实际行动中密切地依靠群众，我們就能够战胜一切困难。在我們的前面擺着一个最困难的任务，这就是要把一个在經濟上和文化上都很落后的六億人口的大國建設成为一个先進的社会主义工業強國。完成这个任务，就会使整个社会主义陣营極大的加强起來，就会使世界和平極大的巩固起來。为了达到这个目的，你們全体先進生產者代表和我們同样担負着巨大的、光荣的責任。我們希望你們每一位代表，你們所代表的每一位先進生產者和先進工作者，以及農民、手工業者、人民解放軍的指战員和其他愛國人民中的每一位先進分子，在党中央和國務院的領導下，都能够密切地联系群众，帶領群众不斷地向先進的水平看齐，不斷地前進再前進，那末，我們大家就一定能够完成我們共同的歷史任务。

我們祖國的偉大的社会主义建設計劃勝利萬歲！

为社会主义而奋斗的中國工人階級萬歲！

偉大的中國人民萬歲！

# 把祖國建設成為富強的社会主义工業大國

全國先進生產者代表會議全體代表給全國职工的一封信

親愛的全國男女职工同志們：

我們是來自祖國各地的先進生產者代表。在全國先進生產者代表會議上，我們聽到了黨中央的指示，聽到了國務院和人民團體的許多負責同志的講話，聽到了中華全國總工會的報告，并向祖國彙報了自己的工作。現在，我們的會議就要結束了。我們滿懷着建設社会主义的熱烈願望和無比的信心即將回到原來的工作崗位上去。

在這些令人難忘的日子里，我們深深地体会到生活在今天這樣一個偉大的時代是何等的光榮和幸福！因為在今天，正像我們敬愛的領袖毛主席所指出的：“我們正在做我們的前人從來沒有做過的極其光榮偉大的事業”，正在為我們子孫萬代締造幸福的生活；我們每一個人的勞動和工作成就，都受到了黨和國家充分的重視和關懷，勞動在我國已經成為最光榮的事情。

我們知道：目前我國正處在一個新的歷史時期，全國人民、首先是我們工人階級當前的歷史任務，就是要在不太長的時間內，把我國建設成為一個完全現代化的，富強的社会主义工業大國。這就不僅要求我們在工業、農業、基本建設、交通運輸、商業和科學、文化、教育、衛生各个方面，提前完成和超額完成發展國民經濟的第一個五年計劃，而且还要求我們又多又快又好又省地完成我國的社会主义建設事業。這個歷史任務的完成，將大大地改變祖國的面貌。成千上萬的新的工廠和礦山將建設起來；許多新的城市將在祖國各地出現；我國的交通將四通八達，新的鐵路和公路將從首都直通到各個邊疆；幾千年來禍害人民的黃河，將在我們手中變成一條為人民造福的河流，在長江上也將建立起世界上規模最大的水力發電站；我們自己製造的拖拉機將開動在祖國廣闊的田野上；在祖國的公路和鐵路上將奔馳着我們自己製造的汽車和火車；我們自己製造的飛機將翱翔在祖國上空；我們的內河和海洋也將有自己製造的輪船航行。我國的沙漠將變成沃土，荒山上將生長起密茂的森林，祖國地下豐富的寶藏將發揮出它的力量。我國的科學技術水平也將努力在不太長的時間內趕上世界先進水平。我們將永遠擺脫貧困和落后，使祖國的錦繡河山更加美麗，人民的生活更加幸福。我們祖祖輩輩渴望的幸福生活，多少先烈為之流血犧牲的建設社会主义的理想，將要在我們這一代把它實現。

為了完成這個偉大的歷史任務，首先需要我們全國职工，無論是工業、農業、基本建設、交通運輸、商業，或是科學、文化、教育、衛生、國家機關工作者，也無論是從事哪一種職業的工作人員，——工人、工程技術人員、職員、科學研究人員、醫務人員、教師、駕駛員、售貨員、會計員、打字員、保育員、炊事員……都自覺地把建設社会主义當做自己的切身事業，在各種不同的工作崗位上，以主人翁的態度，充分發揮自



己的積極性和創造性。無論哪一種勞動都是社會主義建設事業所必需的，都是光榮的。我們要在各種不同的工作崗位上依靠集体的智慧和集体的力量，以大胆革新的精神不断地把社會主義建設事業推向前進。這種勞動積極性和創造性，就是建設社會主義力量的無盡的源泉，也就是我們使社會主義在我國實現的首要保證。因此，所有站在社會主義建設不同崗位上的人們都應該按照黨的指示，兢兢業業、克勤克儉地工作，把自己的全部智慧獻給偉大的社會主義建設事業！

為了完成這個偉大的歷史任務，還需要我們迅速消除我國在文化和科學方面的落後現象，向文化和科學進軍。為此，我們必須努力提高文化水平，努力提高技術、改進技術、學習與掌握新技術，來提高我國的技術水平，以便有計劃、有步驟地在我國的各個經濟部門實現技術改造。我們每一個職工在自己的工作中，都應該注意掌握和利用世界上最新的科學技術成就，學習各國的先進科學技術經驗，特別要注意推廣蘇聯和各人民民主國家以及我國自己的先進經驗；學習使用新的技術設備，熟悉新的操作方法；同時注意發揮舊設備的力量，挖掘現有企業的潛力；以便爭取在不太長的時間內，使我國的工業技術水平達到一個先進的工業國家應有的高度。

為了完成建設社會主義這個偉大的歷史任務，我們還必須向一切右傾保守思想和官僚主義現象繼續進行不懈的鬥爭。我們知道：在社會主義建設過程中，將永遠充滿着新的與舊的、先進的與落後的、積極因素與消極因素的鬥爭。官僚主義現象和右傾保守思想，將永遠是我們前進的障礙。為了消除這個障礙，幫助新生的先進的事物順利成長，使我們的事業迅速前進，我們必須以主人翁的態度和對國家負責的精神，勇敢地向一切右傾保守思想和官僚主義現象繼續鬥爭。

同志們，我國的社會主義建設事業剛剛開始，所以，儘管我們幾年來在各方面克服了無數的困難，創造了輝煌的業績，但這只不過是萬里長征的第一步。我們在這個驚天動地的社會主義建設事業中，將一定還會遇到不少的困難，因此，也就需要我們全國工人、農民和知識分子在黨的領導下，更加團結，密切合作，充分發揚艰苦奋斗、不屈不撓的精神，用使高山低頭，使河水讓路的偉大氣魄，來戰勝一切困難。我們有黨和毛主席的英明領導，有巩固的工人農民和知識分子的聯盟，有偉大的盟邦——蘇聯和各兄弟國家的援助，有戰無不勝的馬克思列寧主義光芒的照耀，有遍布全世界的朋友，我們還有億萬顆忠於祖國的赤誠的心，因而我們將一定能克服一切困難，任何力量都阻擋不住我國六億人民建設社會主義的堅強意志！

同志們，在我們這裡，勞動是為了我們自己和我們的國家，勞動得越多、越好，我們的國家也就越加強大，我們的生活也就越加富裕。為了我們親愛的祖國的繁榮昌盛，為了我們的幸福生活，我們願意和全國職工一道在互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高的原則指導下，把先進生產者運動更廣泛地开展起來。我們希望人人都爭取做一個先進生產者。我們每一個人都要在又好、又省的基礎上把工作做得又多、又快，以提前完成和超額完成第一個五年計劃的實際行動，來迎接中國共產黨第八次全國代表大會！我們這些先進生產者代表向全國職工同志們保證：我們一定永遠珍視黨和國家給我們的光榮，努力學習、絕不驕傲，和全國職工同志們一道在社會主義的光輝道路上前進再前進！

我們偉大的祖國萬歲！

領導我們永遠前進的中國共產黨萬歲！

全國先進生產者代表會議全體代表

1956年5月10日

# 在全國先進生產者代表會議上的報告

賴 若 愚

同志們：

緊接着社會主義革命的高潮，我國的社會主義建設也掀起了高潮。就在這樣的形勢之下，我們來開全國先進生產者代表會議。完全可以預料，通過這次會議，全國職工必將更廣泛地動員起來，把先進生產者運動持久地开展下去，使社會主義建設事業大踏步地前進。全國職工將以這樣的實際行動和社會主義建設事業中的實際成就來迎接快要召開的中國共產黨第八次全國代表大會。

在這次會議上，李富春同志致了開幕詞，劉少奇同志代表中共中央致了祝詞，給了我們極其寶貴的指示。我今天的報告，主要是講一講如何把先進生產者運動持久地开展下去。報告分作以下五個部分：

## 一、全體職工的勞動積極性和創造性是建設 社會主義的首要保證

把我們的國家建設成為偉大的社會主義國家，這是我們全國人民的奮鬥目標。為要達到這個目標，我們正在進行着以發展重工業為主的工業建設，有計劃、有步驟地實現着社會主義工業化；我們正在實現着農業和手工業的合作化，並且將要逐步地做到農業的機械化，以便大大地提高我國的農業生產；大部分資本主義工商業已經公私合營，被改造成為國家資本主義企業，大約再有三年左右的時間，就可以改造成為社會主義企業；我們也正在改變着我國文化落後的狀態，爭取在十二年的時間里，使我國的科學技術水平在某些重要方面接近或者趕上世界的先進水平。毛澤東主席說：“我們正在做我們的前人從來沒有做過的極其光榮偉大的事業”。是的，我們的事業是無比偉大的，同時也是異常艱巨的。

我國建設社會主義的計劃是一個宏偉的計劃，這個計劃在我國歷史上是沒有前例的。僅就鋼的產量來說：1955年的年產量是285萬噸，比1952年增長111%；按照國家計劃的輪廓，我們將爭取在1962年提高到1955年的五倍；而1967年——第三個五年計劃完成的時候，提高到1955年的十倍。許多我們過去不能自己製造的產品，也將要成批地生產出來。我們的天空上將要翱翔着我們自制的飛機，我們的田野上將要轟鳴着我們自制的拖拉機，我們的公路上將要奔馳着我們自制的汽車，這是多么令人鼓舞的事情啊！

這樣宏偉的計劃能不能實現呢？我們可以肯定地說：能夠。解放以來的歷史完全可以使人信服地證明這種可能性。

誰都知道，我們在解放以後短短的三年中，就把經過嚴重的戰爭破壞的國民經濟恢復到戰前水平。在那些年月里，我們甚至是一面進行抗美援朝的鬥爭，一面進行國民經濟的恢復工作，當然困難是很多的，可是這些困難都被我們一個一個地克服了。我們取得了勝利。

對於第一個五年計劃，甚至在三年以前還有人認為是不能夠實現的。可是現在我們都已經看到，第一個五年計劃所訂的前三年的任務已經完成而且超額完成了。以國營、合作社營及公私合營工業完成總產值計劃的情況來說，1953年是107%，1954年是106%，1955年初步計算是108%。在五年計劃的第四年開始不久的今天，我們就已經聽到很多工礦企業提前完成了第一個五年計劃的消息，至於提前完成了第一個五年計劃任務的小組和個人就更多了。

在過去幾年來已經取得的成就和經驗的基礎上，加上去年下半年以來我國在社會主義改造方面已



經取得決定性的勝利這個有利的形勢，我國工業建設的速度加快了，規模擴大了。現在，我國工業建設的重點工程的數目已經從公布第一個五年計劃時的694項增加到800項，許多規模巨大的、生產效能高的、製造新產品的大工廠已經建立起來，或者就要建立起來。我國的原有企業，有的經過了技術改造，有的正在進行技術改造，這些企業的生產效能也正在迅速提高。我國的工業、農業、交通運輸業和各方面的建設事業都正在一日千里地發展着。

事實是最有說服力的，我們完全可以確信，我國的第一個五年計劃一定會提前完成和超額完成。同時，我們有着更加堅強的信心來完成第二個、第三個五年計劃。

究竟是什麼力量使我們做出已有的成就，並且保證我們在社會主義建設事業中一定能夠取得勝利呢？這個力量就是在自己的光榮的先鋒隊——中國共產黨領導下的中國工人階級和全體人民；這個力量就是中國共產黨領導下的工人階級、農民和知識分子的鞏固聯盟。這個力量加上蘇聯和其他人民民主國家對我們的兄弟般的幫助，加上全世界人民對我們的支持，它就是無敵的，它保證了我們偉大的社會主義建設事業的必然勝利。在中國共產黨的領導下，在蘇聯和人民民主國家的兄弟援助下，我國人民的和平勞動已經創造出偉大成就，毫無疑問，全世界的人們將會看到我們做出更大的成就。

要建成社會主義，就必須把我們的生產力大大地提高，把我們的勞動生產率大大地提高。要提高生產力和勞動生產率，就要依靠愈來愈完善的技術裝備和合理的生產組織與勞動組織。但是，技術裝備——機器和工具是由人來創造和掌握的；生產組織和勞動組織是人的結合，並且是根據人們的勞動經驗來不斷地改進的。所以，人是生產中的決定的因素。人們對待勞動的態度，在很大的程度上決定着生產發展的速度。

現在，在我國的國營企業和合作社企業中，是沒有剝削的。現在，絕大部分的私營企業已經公私合營，被改變成為國家資本主義企業。在剩下的為數很少的私營企業里，也已經大大地限制了剝削。在不長的時期內，除了個別地區而外，所有公私合營和私營企業將要改造成為完全沒有剝削的社會主義企業。我國的工人階級正在建設着自己的國家，建設着自己的幸福生活。在我國，國家利益和人民利益是一致的。

從中華人民共和國成立時起，隨着我國建設事業的發展，我國職工的勞動條件和生活狀況已經有了重大的改變。幾年來，我國的就業人數每年都有很大的增長，工人階級的隊伍在迅速地擴大起來；我國職工的現行工資，比之1952年又有了提高。不久以前，國務院召開了工資會議，決定在今年將我國的工資制度在提高工資的基礎上進行一次改革。在工資的增長方面，我們也將提前達到1957年的水平。幾年來，我國職工的勞動條件得到了很大的改善。例如煤炭工業的職工，解放以前，他們的勞動條件是極惡劣的，可是現在，他們已經大大地減少了笨重的體力勞動。現在，國營煤炭工業45%以上的煤是用聯合採煤機、截煤機或風鎬開採的，其餘50%的煤是用電鑽或風鑽打眼，然後放炮開採的。80%以上的井下工作面和平巷的運輸工作已經機械化。在井下，許多通風機代替了原來的自然通風，井下工人每分鐘已經能夠得到三立方米的新鮮空氣。到1955年，我國職工中有570萬人享受了勞動保險，由國家和企業支出的保險費用達到50,500萬元，這筆費用相當於享受保險待遇的全體職工工資總額的12.39%。在今後一兩年內，將擴大勞動保險的範圍和人數，我國的絕大部分職工將都能享受勞動保險。

幾年來，在許多風景優美的地區已經建立了不少工人療養院；在我們的企業里，比較普遍地建立了業餘休養所，一批一批的職工已經能夠到良好的環境下進行治療和休息。幾年來，我們的國家和企業拿出大批款項來用於改善職工的居住條件和文化生活條件，現在，在工礦區的附近已經出現了一個一個的新的工人住宅區，在工礦區和大企業里已經建立了很多個文化宮、俱樂部和運動場。這些，是我們工人生活中過去從來沒有過的事。

社會主義是在不斷提高勞動生產率、不斷發展生產的前提下不斷滿足人們日益增長的需要的。我國職工從過去幾年的實際生活體驗中已經完全清楚地看到社會主義的美景，所以許多職工同志說：“聽到社會主義，心裡就開了花，渾身都是勁”。為了建設自己的國家、建設自己的生活、建設社會主義的勞動，是工人階級自覺的勞動，我國職工的新的勞動態度就是在这个基礎上產生，並且日益鞏固和發展起來的。

我國的職工把生產當做自己切身的事情，廣大職工深切地關心着生產的發展，從來不滿足已經達到的生產水平。他們每天都在改善着機器和工具，改善着生產組織和勞動組織；他們利用每一分鐘的工時，發揮每一台機床和每一塊生產面積的作用，來提高產品數量、增加產品品種、改善產品質量、降低產品成本。所有這些，就使我國的勞動生產率迅速地增長起來。

建設社會主義的高度熱情，使人們產生出克服一切困難的堅強意志。同志們可能已經知道李來財同志的事跡，他在抗美援朝戰爭中失去了雙腳，照通常的情況來說，他不僅不能工作，而且是需要人

來照顧的。但是，李來財同志一心所想的却是參加祖國偉大的建設事業，他經過了几年的艱苦鬥爭，終於使自己成為一個優秀的拖拉機手，而且以他自己在生產中取得的成就而列入先進生產者的行列。我們全國的職工也正在各自的崗位上以堅強的意志和無比的英雄氣概克服着一切困難。這種建設社會主義的英雄氣概使“高山向我們低頭，河水給我們讓路”。

在我國，人們熱愛着自己的職業。我們的商業工作者除了做到“百問不煩，百選不厭”之外，還主動地設法滿足顧客的需要；我們的郵務工作人員在努力提高效率的同時，努力做到消滅差錯，並且使大量地址不明的信件找到它的主人；我們的炊事人員使人們吃到“又香、又熱、又干淨、又便宜”的飯菜……。既然這些工作都是為人民服務的，我們的廣大職工就全心全意地做好這些工作。

我國工人階級的勞動積極性和創造性，集中地表現在社會主義競賽中。解放以後，隨着工人階級政治地位的根本變化和生活的改善，社會主義競賽就很快地在全國許多地方開展起來，現在，它更以空前廣泛的規模在全國範圍內開展起來了。在企業中，不僅生產工人參加了競賽，而且大批大批的工程技術人員、職員、輔助工人、附屬事業單位的人員也參加了競賽。廣大的科學工作者、教育工作者、文藝工作者、醫務工作者和機關工作者也都在社會主義建設的高潮中活躍起來。他們自願地承擔了看來是十分艱巨的任務，並且出色地完成着這些任務，創造了許多值得歌頌的事跡。

在目前的社會主義競賽中，湧現了大批的先進生產者、先進工作者和先進單位。這些先進人物和先進單位，都是以創造性的勞動突破生產定額、創造新紀錄、節約地利用國家財富的榜樣。根據今年三月以前的統計，上海湧現了五萬多名先進生產者；北京湧現了20,525名先進生產者；江蘇省湧現了21,128名先進生產者；新疆維吾爾自治區湧現了一萬二千多名先進生產者；陝西省的西安市湧現了3,877名先進生產者；河北省的唐山市湧現了9,463名先進生產者；遼寧省沈陽等十個市湧現了36,448名先進生產者和2,448個先進單位，有六萬多工人突破了各種定額；全國鐵路系統有90%以上的火車司機都突破了運輸定額。這些先進生產者提出了大量的合理化建議，創造了許多先進經驗，對生產起了重大的作用。在各產業部門、各地區的先進生產者的帶動下，經過全體職工的努力，1956年第一季度全國國營、地方國營和公私合營三千多個重點企業的總產值計劃完成了105%。

在我們建設社會主義的道路上還橫着無數的困難，我們必須充分地估計到這些事實上存在的困難。但是，在中國共產黨領導和教育下的中國工人階級，必然會用自己的剛強的樂觀的革命精神，用對待建設事業的負責精神和無窮的智慧來克服一切困難。工人階級的積極性和創造性是我們建設社會主義無窮無盡的力量源泉，是我們建設社會主義的首要保證。

## 二、我們的方針是“又多、又快、又好、又省”

我們一切工作的直接目的，就是超額完成社會主義建設計劃。為了達到這個目的，我們的工作都必須遵照黨中央所指示的“又多、又快、又好、又省”的方針來進行。遵照黨中央所指示的這個方針，就可以把我國建設中的巨大潛在力量發掘出來，加快社會主義建設的速度。相反的，如果違背這個方針，就會造成很大人力、物力、財力的浪費，延緩我們建設的速度。

“又多、又快、又好、又省”，是黨和全國人民為了社會主義建設的需要，對各方面工作，首先是对生產廠礦和基本建設單位提出的要求。這就是要求生產廠礦和基本建設單位在好和省的前提下生產得多、又快，全面地超額完成各項技術經濟指標。在做到“又多、又快”的同時，必須注意“又好、又省”；在做到“又好、又省”的同時，必須注意“又多、又快”，對任何方面的忽視，都會給社會主義建設造成損失。

“又要馬兒跑，又要馬兒不吃草”，是辦不到的事，可是“又多、又快、又好、又省”却是合理的要求，因為這是要求喂馬的人不要浪費草料，而又能喂成最快、最壯的馬，這是完全可以辦得到的。第一機械工業部所屬天津、上海和沈陽三個自行車廠的職工人數相差不多、產品相同、工藝過程相近、設備和規模也大致相同（其中沈陽廠經過改建後在設備上還比其他兩個廠好些），但是這三個廠的生產成果卻不同。沈陽廠1955年的計劃產量只等於天津廠計劃產量的44.8%，等於上海廠的41.4%；沈陽廠1955年第一季度的勞動生產率比天津廠低53.8%，比上海廠低52.2%；沈陽廠在去年第一季度曾經因為產品質量太壞，返修一萬多輛，幾乎關廠。為什麼沈陽廠落後呢？其真正原因是在於管理不善和沒有注意加強群眾工作。後來，三個廠組織了廠際競賽，在競賽中，雖然沈陽廠還落在後面，但是質量上有突出的進步，從去年八月以後，也能按月完成國家計劃，逐月降低成本。從沈陽自行車廠的事例中可以明白地看出，暫時還落在後面的廠礦只要經過努力，就可以趕上先進水平，就可以達到“又多、又快、又好、又省”。我們在座的很多同志的事跡也說明，每一個工人的工作也是能夠做到“又多、又快、又好、又省”的。上海國營第二紡織機械廠第一金工車間刨工曹永康在三



年的時間內作了六年八個月零十五天的活，沒有出過一個廢品。國營石家莊貨車修理廠旋工王新年在1955年12月16日提前完成了第一個五年計劃時期的個人工作量，給國家多創造了20,032個車輪，可以多安裝2,500多輛貨車，而且質量全部合格。像這樣的事例可以舉出很多很多。

當前，值得引起我們特別注意的是，我們的產品質量一般還不高，有些產品的質量是很不能令人滿意的。我們必須改變這種狀況，努力改善產品的質量。

提高產品質量對於發展生產和提高人民生活有極大的意義。同志們都知道，我們的重工業工廠的產品是供給重工業本身和輕工業、農業、運輸業以技術裝備的，如果我們在生產中只注意“多”、“快”而不注意“好”，因而質量不合規格，造成返修報廢，不僅使自己不能真正做到“多”、“快”和“省”，而且妨礙使用這些裝備的部門做到又多、又快、又好、又省。我們的輕工業工廠的產品是用來滿足人民生活需要的，我國人民的生活水平正在迅速提高，人民所需要的是品質優良的產品。新疆少數民族地區的姑娘們寫信給上海紡織工廠，要求他們“生產更多更好的像天上雲彩一樣美麗的花布，讓我們都打扮得漂漂亮亮的去參加草原上的跳舞”，這種要求是應該滿足的。質量高的產品經久耐用、能夠充分發揮它的效能，這本身就是最大的節約。還應該看到，不斷地提高對產品質量的要求，也才能够促使我國工業生產的技術水平不斷地提高。

提高產品質量和工作質量，這就是嚴肅地對待自己的工作，就是對社會主義建設事業負責，就是對人民負責。

我們還要特別注意加強新產品試制的工作。我國現在在進行社會改革的同时，也正在進行着技術改革。在技術改革的過程中，工業和農業都要求我們製造出許多過去我國不能製造的新產品，而且隨着社會主義建設事業的發展，對新產品的要求將要越來越多，越來越迫切。幾年來，我國產品品種的增加是迅速的。到去年年底，機械工業試制成功了二千五百多種新產品，黑色和有色金屬工業在1954年一年就試制成功二百二十多種新產品。三年來輕工業增加的新產品共有2,748種。很多過去我國從來沒有製造過的產品現在已經成批生產了。但是，新產品的試制還遠遠趕不上工業建設和農業建設的需要，所以必須加速擴大新產品的數量和提高新產品的質量，這是為我國國民經濟的技術改造奠定基礎的重大工作。

當然，我們還必須厲行節約，即努力做到“省”。只有厲行節約，才能保證建設資金的積累；如果不注意節約，就會浪費掉國家的許多資金，就會削弱我們的建設力量。為了降低產品成本，節約國家資金，班組經濟核算的辦法是值得提倡的。

在今後相當長的一段時期內，我國還必須主要靠原有企業來供應各方面所需要的產品，例如在第一個五年計劃時期內，原有工業企業的產值就占工業總產值的70%左右。因此，我們最大的節約就是充分發揮原有企業的設備能力，把這些企業的潛在能力發掘出來，為社會主義建設服務。

要做到“又多、又快、又好、又省”，特別是要做到提高質量、試制更多的新產品，第一要提高技術水平，加強技術管理工作；第二要加強勞動紀律，特別是加強技術紀律；第三要加強勞動保護工作，為工人的勞動創造必要的良好條件。

現在，我們無論在增加產品數量、提高產品質量、降低產品成本或是試制新產品方面，都出現了許多新的紀錄，目前最重要的事情是要把這些紀錄鞏固起來，並且擴大它的經濟效果。新的紀錄顯示了在現有條件下我們可能達到更高的生產水平，也顯示了達到這種水平的具體道路。這個道路就是推廣先進生產者的經驗。因為新的紀錄的經濟效果，只有在大多數人達到這樣的生產水平的時候才能充分地表現出來。

1956年將是我國的國民經濟更加活躍和更加高漲的一年。根據初步擬定的1956年的計劃，同1955年相比，工業總產值將增長21.7%；農業總產值將增長11.5%，其中糧食產量將增長約9.1%，棉花產量將增長約18%；基本建設投資額將增長68.1%；其他經濟事業和科學、文化、教育、衛生等事業也將採取比較快的速度向前發展。只要我們努力完成1956年的計劃，我們就有可能在主要指標方面，提前半年至一年達到第一個五年計劃最後一年的生產水平。

我們在生產中湧現了幾十萬先進生產者，他們用改進技術、學習和掌握新技術、改進生產組織和勞動組織等等方法提前完成了或者將要提前完成他們在第一個五年計劃時期的工作量。既然他們能夠這樣做，我們全國的職工也是能夠這樣做的。如果全國廣大職工都能這樣做，那麼，大部分企業在1956年年底達到1957年的生產水平是完全可能的。

### 三、互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高

社會主義競賽的主要任務就是要大力支持先進生產者的創舉，推廣先進生產者的經驗，把它變成

为全体工人階級所掌握的財富。

几年來，國民經濟各部門已經積累了丰富的先進經驗，这是廣大职工群众辛勤劳动、努力鑽研的結果，也是認真总结自己的并且學習苏联的先進經驗的結果。只要我們很好地运用这些先進經驗，推廣这些先進經驗，就能够达到又多、又快、又好、又省的要求。

推廣了苏联优秀煉鋼工人科列斯尼科夫的經驗，僅鞍鋼一个單位就在去年10月份一个月里为國家多增產了八千四百多噸鋼錠。如果所有煉鋼工人都掌握了这个先進經驗，今年就可以为國家多增產几十万噸鋼錠。

推廣了李川江榨油法和其它的榨油先進經驗，去年油脂業就为國家多增產了二億六千万斤植物油。

推廣了艾肇昌的節約汽油的經驗，去年第四季度在公路運輸系統就扭轉了上半年虧油的局面，而且还節約了二百多万公升汽油。

这些只不过是千万个例子中的几个，但是，它已經可以充分說明推廣先進經驗有着多么巨大的經濟意义。

当然，为了推廣先進經驗，要做很多工作。推廣先進經驗是一件十分細致的組織工作，决不是开一次大会号召一番就能够办到的。推廣先進經驗以后，也还不可避免地会出现新的薄弱環節。企業管理必須适应新的情况，采取一系列的技術組織措施，尤其要做好技術供应工作，及时供应圖紙、工具、刀具、原料、材料，以保証先進經驗能够推廣下去。在这方面有些企業已經取得了很好的經驗，可是还有许多企業做得不够好。

同时，我們还应该認識到推廣先進經驗也是我們全体职工自己的事情。在这里，我想說一下社会主义競賽的原則。只有認真地貫徹执行了社会主义競賽的原則，才能把先進經驗迅速地推廣到廣大群众中去。

什么是社会主义競賽的根本原則呢？概括說來就是：“互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高”。

社会主义競賽要求先進生產者热情地耐心地幫助其他在生產上暫時落后的职工。道理是很明顯的：要想全面超額完成國家計劃，只有少数人先進是远远不够的，必須多数人都达到先進水平才行。大連造船公司詹水晶同志親身經歷的一件事情，可以有力地說明这个道理。詹水晶是一位优秀的老車工，他在解放以后，在生產中發揮了高度的負責精神，勤勤懇懇，兢兢業業，八年沒有出过一件廢品，而且月月超額完成國家計劃，現在他已經超額完成了第一个五年計劃的个人工作量，已經在做着1958年的工作了。可是他所在的小組却并不先進，去年一連八个月沒有完成國家計劃，而且还常常出廢品。这就充分說明了光是一个人先進，是不大頂事的。后来詹水晶同志采取了積極办法幫助別人，动员小組的每个老师傅帶一个青工，他自己也帶兩個青工，这样一來，就很快扭轉了局面，今年一、二月份他們的小組超額完成了國家計劃，并且消滅了廢品。这充分說明了当先進生產者發揚了互助合作的共產主义精神的时候，給生產帶來了多么大的好处。

一般說，誰都是不甘心落后的，在最近三、四个月以來，更加明顯地看出廣大群众都滿怀热情地在學習着先進經驗，問題就在于我們是否耐心地幫助他們。我們决不能以固定的观点去看待那些在生產上暫時落后的同志。有一些同志对于暫時落后的同志却采取了非同志的歧視的态度，他們不去具体分析落后的原因，也不具体幫助他們，而是随便給人家扣一个“落后”帽子，甚至还要諷刺他們是什么“老落后”、“老頑固”、“廢品大王”。現在已有無數的事实告訴我們，只要我們热情地关心他們、耐心地幫助他們，不少过去所謂落后的同志，是完全可以变为先進生產者的。

我們在这里要着重批判一下“優勝劣敗”的思想。某些人为了自己爭取“優勝”，就希望別人“劣敗”，不願意把自己的先進經驗告訴別人，深怕別人進步了，就顯不出自己的先進。这完全是一种資本主义思想的余毒在作怪。在資本主义社会里，資本家为了自己的勝利，总是要設法挤垮別人。但是在我們的社会里，人与人的关系已經起了根本的变化，大家都是为了共同的目的而工作着，只有整个社会前進了，个人才有可能建立起幸福的生活。自己先進了，还幫助別人先進，这不僅不会失掉榮譽，相反的，这会更加受到廣大群众的愛戴。

另一方面，我們也要看到，先進生產者也不一定处处都是先進的，一个人的智慧畢竟是有限的，一个人的經驗不可能是完備無缺的，而廣大群众却有無窮無尽的智慧和才能。只有在互相學習和互相幫助中，才能取人之長補我之短。先進生產者之所以先進，是經常向廣大群众學習的結果。先進經驗也只有廣大群众互相补充才能更加完善起來。在前边所說的三个自行車厂的競賽中，沈陽厂原來是最落后的，但是天津上海的厂还在沈陽厂學習到不少先進經驗，而这些先進經驗正是天津上海厂的短处。若是一个先進生產者或者一个先進工厂自己以为什么都比別人强，驕傲自滿起來，那就会从先進的位



置上跌落下去。我們应当永遠記住，我們每個人只是群眾中的一員，跟群眾不能分家，誰要把自己 and 群眾隔離起來，誰就是跳出水面的魚，結果只有被太陽曬成魚干。

因此，我們大家要想不斷地先進，在先進的基礎上再求先進，那就要經常地開展批評和自我批評。互相幫助、互相學習的過程也正是批評和自我批評的過程。我們對於先進人物、先進單位也不應當只注意鼓勵（這當然是必要的）而不注意批評。有些同志不了解這點，往往把先進生產者偶像化了，有了缺點，也不敢批評，群眾批評了，還要說“小聲點，不要把這面旗幟弄倒了”。其實這不是愛護這面旗幟，而是在幫着把這面旗幟弄倒。

在互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高方面，工程技術人員和生產工人的合作起着重大的作用。生產工人有多年勞動的實際經驗，這正是一般工程技術人員所缺少的，而工程技術人員有系統的科學理論知識，這又正是生產工人所缺少的，取長補短，正好使工程技術人員的科學技術理論和生產工人的勞動經驗結合起來。這方面需要工程技術人員高度地發揮主動性，經常深入到生產工人中去研究他們的特點，及時發現和總結他們的先進經驗。凡是這樣做的，就能取得顯著的成績。最近有很多重大的革新事迹，就是工程技術人員和生產工人合作的結果。撫順煤礦技術員周廣瑞和掘煤工人龐觀祥合作改進了采煤方法和勞動組織，提高了工作效率兩倍，就是一個很好的證明。

此外，我們還應該注意企業內部和企業之間的勞動協作。在現代化的生產中，各方面都需要密切配合。快速煉鋼不僅是煉鋼工人的事情，同時也是鑄錠工人、吊車工人的事情，如果煉鋼工人縮短了工時，而其他工序配合不上，那仍然是不能多出鋼的，甚至鋼的性能還會變化。因此，在競賽中的互助合作原則，要貫徹到各个方面去。班與班、組與組要相互協作，上下工序要相互協作，職能部門和生產車間要相互協作，廠與廠、公司與公司之間也要密切配合。我們要工作得像一個管弦樂隊一樣的和諧，彈奏出向社會主義進軍的雄偉歌曲。

#### 四、我國工人階級要成為有高度文化的、能夠掌握現代科學技術的階級

我國的工人階級，是在中國共產黨的領導和教育下久經考驗、具有高度覺悟和高度組織性的階級，但是，從科學和文化技術水平來說，必須承認，我們還是很落後的。這種科學和文化技術方面的落後，是我國工人階級的一個嚴重的弱點。為了加速我國的社會主義建設，必須充分發揮我國工人階級的積極性和創造性。同時，還必須向蘇聯的先進科學學習；向世界一切國家的先進科學學習，來克服這個嚴重的弱點。

我國的社會主義建設事業正在迅速向前發展，許多新建和擴建的企業正在陸續投入生產，許多舊企業正在進行着技術改造，我國的生產中將要越來越多地採用最新的、現代科學技術的成就。只有把我們的文化水平和科學技術水平大大提高，才能夠掌握這些新的技術，才能夠滿足整個建設事業對工程技術人員和技術工人的大量需要。我們每一個工人、每一個先進生產者，只有在提高了文化、掌握了技術的情況下，才能在生產上做出更大的成就。北京農業機械廠老技工于德水，過去只懂得萬能銑床的一種操作方法，他參加了二年半文化學習以後，不但能完全操縱萬能銑床，而且還幫助三個徒工提高到技工的水平。公路總局設計局第三分局第一測量隊的許多測量工都是剛從農村中出來的農民，他們不認識樁號，出了不少差錯，可是在經過一年多的文化學習以後，已經全部掃除了文盲，現在不但已經能夠寫信、寫報告、看報刊雜誌，而且能繪制橫斷面圖，計算土石方數量，有的還能夠擔任地形測量、水平測量等初級技術員的工作了。

工人階級的文化、技術水平的低下，是同我國整個科學技術的落後狀態相關聯的。目前的世界已開始進入原子能時代，許多新的科學一日千里地向前發展。蘇聯在1954年就建立了世界上第一個原子能發電站；放射性同位素在化學、生物學、醫學、農學、冶金學、機械學等各種研究工作上的應用，促進了生產和各種事業的發展；在鋼鐵冶煉方面，蘇聯最近正在設計450到500噸的大型煉鋼平爐和1,500立方公尺的大型煉鐵高爐，而我們的水平卻還和這些成就的水平相距很遠。我國工業的迅速發展，已經向科學界提出大量的要求：我們要建設幾個新的鋼鐵基地，從地質、采礦、冶煉直到爐渣的處理和利用，都需要做大量的科學研究工作；石油資源的勘探、煤炭的合理利用、機械製造的設計和技術改造、化學產品的研究和試制、人造橡膠的合成、適合於我國土地和作物的農業機械的創制等等，件件都需要科學工作者的努力。黨中央號召科學工作者要在尽可能短的時期內使中國的科學達到世界先進水平，我們的政府也已經採取了許多具體措施來實現這個偉大的號召，全國人民都在期待着科學家的成就。完全可以確信，我們的科學家們決不會辜負黨的號召和人民的期待。在不久的將來，“我們將以一個具有高度文化的民族出現於世界”。

改变我國工人階級文化水平和科学技術水平的落后狀況，这是我們建設社会主义的事業中有决定意义的任务之一。使我國工人階級具有高度的文化水平和科学技術水平，这当然不是一件容易的事情，但是，做好那一件工作是容易的呢？推翻几千年的封建統治應該說是困难的，但是我們完成了；推翻帝國主义在我國的侵略势力和蔣介石集团的統治應該說是困难的，但是我們也完成了。同样，我們也可以說，当前的这个任务是困难的，但是在中國共產党領導下的工人階級，經過努力也一定能够完成。

科学研究工作应当尽可能地与生產实践联結起來，从生產实践中來提出研究課題，用生產实践中提供的經驗來丰富和檢証科学理論，同时，又以科学理論和研究的成果來指導生產实践。这种科学研究机关与生產企業的合作，科学工作者与生產工作者的合作，对于提高科学研究水平和提高生產技術水平都会帶來良好的效果。現在，已經有一些科学研究机关和科学家注意到這個問題，这是很好的。

几年來，我國工程技術人員的狀況已經有了很大的改变。我們現在的技術人員的隊伍，大体上可以分做三个部分：一部分是老技術人員，他們經過思想改造和總結自己的經驗，學習苏联和其他國家的先進技術經驗，在政治覺悟和技術水平方面都有明顯的提高。这一部分是我國技術人員中的骨干力量。第二部分是从工人中选拔出來的，他們在党和國家的培养下，經過自己的努力，掌握了一定的技術知識，他們的長处是有劳动經驗，并且和工人有着密切的联系。第三部分是剛从学校里畢業的青年学生，他們是在新的教育制度下培养出來的知識分子，他們的長处是積極热情，肯于學習。工程技術人員狀況的这种改变，使工程技術人員內部、工程技術人員和工人之間的关系也起了变化，工程技術人員內部、工程技術人員和工人團結起來了，因而在提高职工的技術水平方面，工程技術人員起了并且起着重大的作用。几年來，我國工程技術人員在帮助工人提高技術水平方面做了很多工作，創造了很多有实际效果的办法。最近，長春第一汽車制造厂变速箱車間实行了“連鎖”教学法，即由每个工程师帶两个高級技術員，每个高級技術員帶两个中級技術員或工長，每个中級技術員帶两个初級技術員、車間調整工或文化較低的工長，这样一直連鎖地傳授到工人。在傳授技術知識的时候，根据各級对象的具体需要，运用不同的傳授方法来傳授不同的內容。这个变速箱車間已經有80%的人参加了这样的學習。此外，各地工程技術人員还主持或者参加了技術學習班、技術研究会、技術講座，組織了包教包學等等。在目前，工程技術人員的重要任务之一，就是發展这些行之有效的办法，并且加强在实际生產中同工人的合作。

提高文化水平，是掌握科学、技術知識的前提。現在，我國廣大职工群众學習文化的热情是很高的，这是社会主义热情高漲的一种表現。从1956年起，我們要在三年內扫除全國职工中的文盲，当然这还只是提高文化水平的第一个步驟，在这个基礎上，还必須有系統地把我們的文化水平提高到初中、高中甚至大学的程度。在帮助职工提高文化水平方面，我們的知識分子和已經掌握了文化的工人应当努力貢獻自己的力量。

我們特別希望先進生產者和先進工作者成为學習文化技術的模範。先進生產者要取得更光輝的成就，要永远保持这个先進的称号，就必須努力學習文化技術。我們也特別希望先進生產者和先進工作者給文化技術水平低的同志以实际的帮助。

## 五、打破保守思想，反对官僚主义

在我們的社会主义企業里，全体工作人員的努力目标是一致的，从工人到企業的領導者都是共同为完成國家計劃而努力的。但是在社会主义企業里，仍然是存在着矛盾的，这种矛盾就是新与旧、先進与落后、積極与消極的矛盾。無論在什么时候，生產总是不断地發展的，新技術要不断地被采用，旧技術要不断地被改進，这就要求我們在生產組織、劳动組織以及管理制度和技術規程等等方面也不断地适应这种改变。可是在人們頭腦中殘存着的資本主义思想不可能在短时期內清除干淨，这种殘存的資本主义思想必然要或多或少地对企業的工作發生实际的影响。而且即使資本主义思想完全清除了以后，由于人們的認識往往落后于客观事物和生活的發展，因而新与旧、先進与落后、積極与消極的矛盾也还是会存在的。我們的社会主义建設事業，就是要从不断地克服这些矛盾中發展起來，也就是說，要不断地支持新的、先進的、積極的事物，使它們生長和推廣，不断地消除旧的、落后的、消極的事物，使它不能阻碍我們前進。克服社会主义企業的內部矛盾的主要方法是批評和自我批評，克服这种矛盾的力量就是党的領導和廣大职工群众的負責精神，就是廣大职工对于企業管理工作的監督。

最近的事实更加清楚地說明，只要我們能够揭露和克服矛盾，就能大大地挖掘企業的潛力。不少企業的領導同志在三、四个月以前还在叫喊困难，对提前半年到一年完成五年計劃信心不足。可是現在已經很少听到这种呼声了。許多过去認為是困难的事，現在不困难了；过去認為暫時不可能解決的問題現在能解決了。工人还是原來的工人，工厂还是原來的工厂，为什么現在能够把企業內部的潛在



力量大大地挖掘出來呢？就是由於最近在黨中央的號召下，廣泛地發動了群眾，批判了右傾保守思想。

在高漲的社會主義競賽中，群眾以實際行動揭發了右傾保守思想。這種右傾保守思想是各式各樣的。有的強調不能打破“均衡”，有的強調不能打破舊的技術標準，有的強調潛力挖得差不多了，有的故意把計劃訂得低一些，以便將來不費力氣就可以超額完成……。不論那種形式的保守思想，它們的共同之點就是看不見群眾的積極性和創造性。那些有保守思想的人們只注意死的設備和死的資料，而不注意或不很注意活動着的人這個最根本的因素，不注意或不很注意勞動人民的創造能力以及已經積累起來的許多先進經驗。

許多存在着保守思想的領導人，並不是自覺的。他們往往以為自己的思想並不保守。但是，如果他們能夠深入群眾，了解實際情況，就會發現他們是遠遠落後於群眾、落後於實際的，這就促使他們有效地去克服右傾保守思想。

許多工廠的計劃一經群眾討論就紛紛被提高了，鞍鋼今年原來只計劃增產七萬噸鋼，群眾討論以後，認為可以增產十二萬噸；五三廠原來計劃提前九個月完成五年計劃，群眾討論以後，認為可以提前一年零四十六天。

這裡，可以得出一條經驗：要打破保守思想，就要反對脫離實際、脫離群眾的官僚主義。反對官僚主義最有效的方法就是廣泛地开展群眾性的自下而上的批評，建立起群眾性的監督制度。每一個職工都應該以高度的國家主人翁的責任心，來關心企業的生產，在職工大會上，在生產會議上，在工會小組會上，或者採取其他的方式，嚴肅地揭發一切阻礙生產發展的右傾保守思想和官僚主義現象，並且積極提出改進生產的建議。如果我們容忍保守思想和官僚主義，就等於延緩社會主義建設的進程。

當然，在和右傾保守思想、官僚主義現象作鬥爭的時候，決不會一帆風順的。但是，在我們國家里，新生力量是會得到黨和政府的支持的。我們應該勇于堅持真理。我們堅決相信，只要依靠黨、依靠集體，正確的意見一定會最後取得勝利。

工會是工人階級的最富有群眾性的組織。它是黨聯繫群眾的引帶。在組織先進生產者運動，充分發揮職工群眾的積極性和創造性來加速社會主義建設方面，工會負有重大的責任。但是，工會在這方面的工作還是做得很不深入的。這必須引起工會各級組織的注意。為了進一步發揮廣大職工的積極性和創造性，工會必須同經濟組織、青年團一道，引導群眾去參加企業的管理工作，而參加企業管理工作的主要方式就是群眾監督。工會組織尤其要高度地發揚民主，傾聽群眾的意見，大力支持先進人物的創舉，為先進生產者運動開辟道路。工會組織還必須主動地關心群眾生活，使群眾從物質利益上來關心自己的勞動成果。同時，工會組織的一切工作，都必須放在群眾的嚴格監督之下。

反對右傾保守傾向和官僚主義，決不是消極的空喊，而是要實事求是地去調查研究，具體分析企業中的生產關鍵和薄弱環節，要發揮集體智慧來解決這些生產關鍵和薄弱環節。監督，同時就是對於企業行政的幫助，所以它是引導職工參加企業管理的主要方式。如果把監督單純地變成對於企業行政的指責，而不積極地提出改進工作的意見，那就會發生不好的作用。此外，我們還必須注意，在工礦企業里，不能夠片面強調“打破常規”。在工礦企業里，確實存在着一些官僚主義的“常規”，但這多半是屬於管理制度方面的。例如合理化建議處理方面還有許多麻煩手續，工資獎勵方面還有一些不合理的制度，職工生活福利設施方面也有種種不合理的規定，這些“常規”經過認真的研究和一定的組織手續是應當打破的。可是有關生產技術方面的常規，例如工藝技術規程、安全技術規程，那是決不可以隨意打破的。當然工藝技術規程、安全技術規程也並不是一成不變的，可是要改變這些常規，必須經過技術上的審查鑑定，而且要經過嚴格的手續。否則就會造成災害。如果借口“打破常規”，隨意違反這些規程，以致增加了廢品，增加了事故，那是完全不許可的。

×

×

×

同志們，先進生產者運動已經廣泛地开展起來了。現在的任務就是要不斷地擴大先進生產者的隊伍，努力推廣先進經驗，使先進生產者運動成為推動社會主義事業向前迅速發展的一個強大動力。我們有偉大的中國共產黨的英明領導，我們有偉大的盟邦——蘇聯和各人民民主國家兄弟般的援助，我們有戰無不勝的馬克思列寧主義的指導，我們有全世界進步人士的同情和支持，只要我們兢兢業業地、實事求是地在建設社會主義道路上英勇前進，我們就一定能夠實現在六萬萬人口的國土上建成社會主義這個具有極其偉大的世界意義的事業。

我們偉大的祖國萬歲！

我國工人階級和全體勞動人民萬歲！

領導我國人民向社會主義進軍的偉大的中國共產黨萬歲！

（轉載1956年5月3日人民日報）

## 互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高

### 我要起到骨干、橋樑、帶頭作用

邯鄲國棉一廠織布車間副工長 紀則光

我出席了全國紡織工業先進生產者代表會議，又被推選參加全國先進生產者代表會議，和全國先進生產者代表聚集一堂，交流經驗。特別是在會議期間，我又見到了敬愛的領袖毛主席和黨中央各位首長，並在一起合影，我一生的願望實現了，真使我興奮得說不出話來，我心中感覺又光榮又慚愧。這個光榮是我在黨的長期培養教育和全體職工耐心幫助下得來的；慚愧的是我給黨做的工作太少，還不能達到黨和人民的要求，而且相差很遠。我聽到了黨中央代表劉少奇同志和全國總工會賴若愚主席的報告，知道我們在全國先進生產者運動中要起到骨干、橋樑、帶頭作用，不斷擴大先進生產者的隊伍。為了提前完成國家的第一個五年計劃，只有少數人先進是不可能做到的，必須互相學習，互相幫助，取長補短，共同提高。所以先進生產者應該戒驕戒躁，

提高政治覺悟，樹立先進思想，加強學習文化技術向科學進軍，才能為國家建設多盡一分力量。

紡織工業要改進技術，提高產品質量，增加品種，降低成本，節約原材料。我是一個織布車間副工長，為了完成黨交給我的任務，今後做到：

①加強機器保養檢修工作，圍繞車間的關鍵問題（織殘多），虛心請教老技術工人，互相研究，減少織殘，並有計劃地安排一輪班的工作。

②保證把會議精神和各位首長的指示傳達給大家。在工作中互相學習，互相幫助，取長補短，共同提高。

③看到別人有經驗要虛心學習，自己有經驗要毫不保留地告訴別人，並把我們車間全體副工長建立的自學小組鞏固起來，更進一步加強團結，為提前完成國家的第一個五年計劃而奮鬥。

### 我增加了新的力量

國營哈爾濱亞麻紡織廠織布車間付工長 孟照明

我被推選出席全國先進生產者代表會議，感到萬分光榮。這完全是黨對我的栽培、教育和本廠職工同志們對我的幫助的結果。

在這次會議期間，我親眼看到了敬愛的領袖毛主席，和黨中央的其他首長，四月三十日毛主席接見我們的時候，我緊張而愉快的心情是不能用言語來形容的，當我走到毛主席跟前和毛主席握手的時候，我心里有很多話要告訴毛主席，但是不知怎么回事，我激動的什麼話也講不出來，只是興奮、愉快地望着敬愛的毛主席的慈祥面孔，用最大的勇氣講了一句話：“毛主席您好”！

我心里時常在想，我僅僅是一個普通的工人，在“鬼子時代”我們一家都受苦挨餓，抗日勝利後，國民黨反動政府還是壓榨窮人，我整天被抓去“出官差”。日日夜夜渴望解放，一九四七年秋天我的家鄉解放了，我們才有了翻身的日子。解放不久，我參加了國營工廠的工作，家里的生活也一天一天好起來。

在全國先進生產者會議上，中共中央劉少奇

同志代表中央委員會致了祝詞，全國總工會賴若愚主席作了報告，對我來講，我是受到了一次極深刻的共產主義教育，使我進一步明確了工人階級的偉大和勞動的光榮。為了把我們祖國建設成爲一個富強的社會主義工業大國，我保證今後作好黨所交給我的的一切任務。並且在回廠後，一方面把這次會議的精神傳達給大家，一方面我個人作了如下打算：

一、在工作上，今年以內基本上達到工長水平。虛心地向本廠優秀工長顧民樞同志學習技術和生產管理知識，不斷提高自己。

二、在文化上，四年以內達到初中畢業水平。積極參加業餘文化學習，保證每星期八小時的學習時間，不浪費一分鐘。加快步伐、學好文化，為更好地學習技術和掌握技術奠定基礎。

三、根據“互相學習、互相幫助、取長補短，共同提高”的原則，作好本工區的工作，具體幫助完成計劃較差的小組，以更好地完成國家計劃。



## 在生產戰線上，貢獻自己的一切力量

廣東順德縹絲廠縹絲工 楊明生

我是廣東順德縹絲廠一個普通的縹絲工人，第一次來到人民首都北京。光榮地參加了全國紡織工業先進生產者代表會議和全國先進生產者代表會議。我從來沒有參加過這麼隆重的會議，這些會議使我得到了莫大的鼓舞和力量。我見到了親愛的領袖毛主席。聽到了許多首長的報告。在黨中央代表劉少奇同志的祝詞中，指出先進生產者應當堅持自己的先進生產技術和先進生產定額。先進生產者必須用一切方法來幫助別人。過去我對學習先進經驗和推廣先進操作，做得不夠，如我廠試行單手理緒的操作，因為自己不重視，不虛心學習，碰到困難就放下了。在全國紡織工業先進生產者代表會議中，介紹了平競芬和錢月英的單手理緒操作經驗，她的經驗是：質量提高，產量有保證，節約成績較好。我決定回去後試行理緒操作，不怕任何困難，都要帶頭克服，還要有虛心的態度，聯繫群眾，幫助群眾學習，共同提高。我聽了很多先進事蹟的介紹，如詹水晶同

志（大連造船公司的一個車床工人）八年沒有出過一次廢品，而且三年完成五年的工作量，又如李來財同志是一個失去雙腳的革命殘廢軍人，他能夠克服一切的困難，學習技術，當了拖拉機手，對我有很大的鼓舞。我要學習他們的忘我勞動的精神，堅決克服困難，加倍努力學好技術，帶頭推廣先進經驗，爭取完成和超額完成黨交給我的任務。

我是一個年輕的女工，夢想不到能見到最敬愛的領袖毛主席，還一起拍了照片，我永遠忘不了黨給我的光榮。這個光榮是和黨不斷地教育和同志們幫助分不開的。如果離開黨和群眾，就不可能參加這個會議。回想解放前我也是當工人，不但受人剝削，物價波動，生活沒有保障，穿不暖，吃不飽，同時被人瞧不起，今天黨領導着我們，建設偉大的社會主義，建設幸福的生活，勞動人民是最光榮的，我一定在生產戰線上加倍努力，貢獻自己的力量，全心全意地為人民服務。

## 我要更虛心更好地學習先進經驗

國營七一棉紡織廠細紗當車工 布沙熱

我生長在祖國遙遠的邊疆——新疆。這次我能來到我們偉大祖國的首都——北京，參加全國先進生產者代表會議，看到了敬愛的、偉大的領袖毛主席，這是我有生以來最大的光榮和最大的幸福。

在這次會議上，我聽了各位首長的報告，及各位代表的經驗介紹與技術表演，使我得到了很大的啟發與鼓舞。

在黨和毛主席英明的民族政策的光輝照耀下，各族人民開始了新的生活，從此剷除了統治階級所造成的民族之間的歧視與隔閡，各族人民空前的團結起來了。尤其是在去年10月1日又成立了新疆維吾爾自治區，使我們新疆各族人民的政治、經濟、文化事業，得到了進一步的發展與提高。

我生長在一個貧苦的農民家里，解放後，我進阿圖什小學讀書，在學習中我慢慢地懂得了工人階級無窮的智慧與偉大的力量，我也希望將來能到工廠里去做一個優秀的工人，為祖國的社會主義建設貢獻一分力量。1954年年底我這個願望實現了，我考進了新疆七一棉紡織廠，不久就到細紗車間作當車工。可是開始的半個月里，我最多只能看到二百個錠子，我想這樣下去怎能趕上國家社會主義建設事業發展的需要呢！因此我就

細心地學習漢族工人同志們的當車方法，雖然言語不通，但是我盡量想辦法克服困難，看她們怎樣做，我就照樣做，如果有不懂的地方，就虛心的問。漢族的老工人也很熱心的幫助我，她們把郝建秀的工作法詳細地一遍再一遍地告訴了我，我牢牢地記在腦子里，並認真執行了，因此我接頭的疙瘩也就小了，換粗紗也就快了，做清潔工作時間多了，巡回也就有規律了，斷頭也就少了。這樣我的看錠能力也就由二百錠、三百錠、四百錠，一直提高到七百錠左右，並且還能全面地均衡地完成國家計劃。在1955年，我被評上廠里的勞動模範，今年又被選為出席全國先進生產者會議的代表，這是多么的光榮啊！

我清楚地知道，這些光榮的得來，是黨和毛主席的英明領導，同志們的幫助，特別是漢族老工人同志們的幫助的結果。我還有不少的缺點，特別是我的技術水平與其他的先進生產者相比還差得很遠。因此，我堅決的表示，今後要更虛心學習先進經驗，認真貫徹這次會議的精神與決議，努力實現這次會議上提出的倡議，並團結與帶動全體職工，使大家都提高到先進生產者的水平，為大力提高產品質量，厲行全面節約，提高勞動生產率，提前與超額完成第一個五年計劃而奮鬥！

## 不断地学习, 不断地努力, 向先进水平看齐!

地方国营清河制呢厂第一生产区主任 丁 鴻 謨

我是一个学习纺织工程的技术人员, 解放前学纺织的技术人员, 只有两条路可走: 一条是依附剥削阶级, 奴颜婢膝, 随波逐流; 一条是徘徊于工厂门外, 不能学以致用。我就是在旧中国走了第二条道路的人。学了纺织, 干的是工业学校的教员, 和生产实际脱节。过去我还认为自己很“清高”。解放后, 参加了工厂工作, 工人們的劳动热情教育了我, 启发了我, 特别是在各项社会改革运动中, 改造了我, 使我深深的体会到工人阶级的伟大和工人同志们的可爱、可亲。我认为技术人员只有与工人一道, 团结在党的周围, 大踏步的前进, 才有真正的出路。正如刘少奇同志指示我们说: “社会主义社会跟过去的旧社会相反, 它的主人不是剥削者, 而是生产的劳动者自己。” 只有与工人一道积极地参加社会主义建设事业, 争取作一名红色专家, 才是知识分子的正确方向。

我在生产技术上, 虽然做了一些工作, 但我感到是微不足道的, 就是有些小的成绩, 亦是在党和行政的领导下, 全体职工群众的协助下做出

来的, 我只是起了倡议和辅助作用, 并没有遇到多大的困难, 与这次会议上所听到的“破浪渡怒江”、“与冰川作斗争”、“无脚拖拉机手”等等先进人物的英雄事迹比起来, 真是不可同日而语, 愈加感到自己的不足。我深深感到距离刘少奇同志所指示的一个先进生产者应该起到的“先驱、核心和纽带”作用, 是差得太远了。因此, 我必须加快自己的步伐, 在党的教育下紧紧地团结本厂广大的工人和技术人员、管理人员, 以最大的速度, 学习先进和赶上先进水平。

毛纺织工业, 在12年内, 将有巨大的发展。蒋部长的报告中指出: 毛纺织品的工业总产值在1967年将1952年的49倍, 而且要在短期内赶上世界的先进水平。这是向我们毛纺织部门提出的具体要求和规划。我今后在自己的工作岗位上, 要认真学习马克思列宁主义, 提高政治思想水平, 认真学习苏联的先进经验和国内的先进经验, 彻底克服骄傲自满情绪, 坚决响应向科学进军的号召, 为祖国在十二年内赶上世界先进水平而奋斗。

## 坚决向全心全意为人民服务的人们学习

纺织工业部基建局设计公司工程师 黄 蘭 英

我能参加这次全国先进生产者代表会议, 真感到无比的兴奋。

这次会议是史无前例的壮举, 体现了全国各族人民, 不分男女老少, 正在党和政府的领导下, 团结一致地为祖国的社会主义建设而忘我劳动。

这次会议对我来说是一次最深刻的共产主义教育。刘少奇同志在祝词中, 对党和国家重视先进生产者运动的原因作了透彻的分析, 用真理武装了我。首长们的报告和先进生产者们的不平凡的事迹, 又给予了我莫大的鼓舞。一个往返山区城乡的货郎担, 对发展农业生产能起不可忽视的作用, 说明不论任何工作, 只要辛勤劳动都能为社会主义事业立功。因为在我们的国家里, 每一个平凡的工作都有创造不平凡的事迹的条件。

正如赖若愚主席所指出的, 普通生产者和先进生产者之间并没有什么不可逾越的鸿沟。只要有高度的政治热情和辛勤的劳动就能不断的先进、先进、再先进。如李来财同志, 虽然在抗美援朝中失去了双脚, 但仍旧能成为一个优秀的拖拉机手, 这就是一个范例。我下定决心向这些全心全意为人民服务的同志们学习。

今后在党的领导下, 在“互相学习, 互相帮助, 取长补短, 共同提高”这一原则的指导下, 我有信心将国家所交给我的任务完成得又多、又快、又好、又省。在政治上, 我要争取做一个光荣的共产党员; 在业务上, 我要争取做一个能掌握新技术的工程技术人员; 来回答党对我的教育和培养。

## 做出成绩, 回答党对我的教育

纺织工业部  
基建局建筑安装总公司 工程师 戴彬蓀

我能够出席全国纺织工业先进生产者代表会议和全国先进生产者代表会议, 感到无限的光荣和兴奋。在旧社会里, 我虽干了十几年建筑工程

工作, 但无非是修修补补和微小而零星的建筑。反动派搜括了人民的血汗, 只图自己个人享受, 根本谈不到建设事业。



新社会就完全不同了，只要你有貢獻，做出了一点成績，立刻就会得到党和人民的关怀和支持。我能够参加这次會議，这个光荣完全是由于党的教育和培养，苏联先進技術的啓發和指导，和工人同志密切合作的結果。事实上我对人民的貢獻是很少的。

在會議中听了中央各位首長的报告后，明确了今后努力的方向。正如首長在报告里說的：“我們对祖國光荣的前途充滿着高度的信心和無窮的力量”。

过去在工地工作，我只知道如何在我所負責的施工範圍中，來全面完成施工任务，对擴大施工中的先進生產者的隊伍，思想上是認識不足的。这次會議明确指出，所有生產者，必須要互相學習、互相幫助、取長補短以达到共同提高。先進生產者应不断前進，普通生產者应赶上先進生產

者。我國的生產一日千里地向前發展着，在我眼前展开了一幅光輝的社会主义建設事業的藍圖。

我們干工程技術的人，在工作中往往有些理論不願联系实际的毛病，致使工作常走彎路。所以只有加强學習苏联的先進經驗，理論必須与实践密切結合起來，緊緊地依靠群众，首先向生產工人和更多的技術人員學習，方可以得到不断的提高。

我是一个普通的工程技術人員，在这次會議期間兩次看到我們敬愛的領袖毛主席，这是我一生最大的幸福。当我今后在工作中，遇到困难的时候，我就会想起毛主席對我們的期望，倍增信心地克服困難。我的科學知識还很貧乏，今后一定要繼續不断的勤學苦練，加强馬克思列寧主義的學習，改造自己的思想，提高政治水平，埋頭苦干，戒驕戒躁，为社会主义建設事業貢獻出我的精力和智慧。

## 面向实际，提高理論，向科学技術進軍

天津大学紡織系主任 張 朵 山

我这次被邀請参加全國先進生產者代表會議，是我60年來生活中的一件大事。我荣幸地见到了敬爱的領袖毛主席，并會见了來自祖國各个战綫上的先進生產者。这个會議增加了我渾身的力量，在党中央号召“十二年內赶上世界先進水平”的前夕，使我年輕了。

在會議上，听到了中共中央代表刘少奇同志的祝詞和政府各部門負責同志的講話，我深深体会到，作为一个科学技術教育工作者，与先進生產者一样，應該消除自滿情緒，不斷努力學習，不斷前進。只有这样，才能适应党和人民對我們的要求。通过許多先進人物的先進事蹟，我更進一步地明确了“互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高”的实际意义。如与冰川作斗争的齐樹椿工程師，和刻苦學習向科学技術進軍的王志民同志，他們那种高度的社会主义劳动热情，是我學習的榜样，和鼓舞我不斷前進的力量。30年來，虽然我在科学技術教育工作崗位上，給國家培养了一些技術人材，但我深深感到，还作的太少，特別在短期內赶上世界先進水平的要求下。因此，从現在开始，我要在自己的工作崗位上，團結全体教師，面向生產，配合工厂开展科学技術研究工作，認真貫徹“自由討論，百家爭鳴”的方針，給國家培养更多的优秀的技術人材，为此，必須進行以下几点工作：

1. 編寫新的教材，收集國內外的先進資料。

華東紡織工学院、西北工学院紡織系和天津大学紡織系的教師，初步計劃在二、三年內將紡織系的主要教材試行稿編寫出來。在教材中，除了苏联和其他國家的先進經驗外，還必須包括國內的技術改進和先進經驗。通过这次會議交流的

資料，已經丰富了教材的內容，今后還必須繼續不斷地收集新的先進經驗，作为充实教材的來源。同时，要求領導上予以支持和幫助，并供給研究參考用的工厂。

2. 組織翻譯力量。

不論学生和教師，都一致感到參考資料太少，想來工厂也不例外。所以迫切需要系統地收集國內外的科学研究資料，及时翻譯和整理先進經驗，以供學校、工厂參考。为了做好这一工作，還必須与紡織工程学会及工厂密切配合，共同進行。

3. 加强政治理論學習。

解放以來，通过一系列政治理論學習，思想覺悟虽有些提高，但仍有不少主觀唯心主义思想殘余，因而或多或少地影响了培养人材的質量，和向科学進軍的速度。所以，必須加强政治理論學習，以划清辯證唯物主义与主觀唯心主义的思想界限，將馬克思列寧主義的观点、方法运用到实际工作中去。

同时，我还有兩点建議：

1. 成立研究機構：凡高等学校和工厂集中的地区，希望設立紡織染科学研究機構，使工厂和学校的技術力量更好地配合，使理論和实际緊密地联系。一方面可以解决工厂的現存問題；另一方面又能研究、提高技術，使紡織工業尽快地自动化、高速化和連續化。

2. 开展業余技術教育：業余技術教育是提高职工技術水平的有效方法之一。所以建議先开办三年制的特別班，然后逐步开办六年制的正規夜大学，同时積極准备開設函授大学，使沒有高等学校的地区职工同样得到進修的机会。

# 虛心學習，不斷前進

本刊編輯部整理

在全國先進生產者代表會議進行期間，我們訪問了紡織工業出席會議的幾位先進生產者代表，請他（她）發表一些感想和體會。代表們都以無限興奮的心情，向我們說出或寫下了他（她）們在這次會議上所受到的啟發與鼓舞，並且表達了他（她）們準備回到原工作崗位上以後如何進一步發揮先進生產者作用的強烈願望。除了登載了上面幾篇文章外，現將他（她）們的談話登載如下：

江蘇省江南絲廠縐絲女工**平競芬**說：“在舊社會里女工受着重重壓迫，終年勞動受盡了剝削還吃不飽。在黨的領導下，我們工人翻了身，勞動受到了人們的尊敬。我以為在新社會好好地勞動是應該的，可是沒有想到黨和政府竟給我這麼大的榮譽，能夠出席全國先進生產者代表會議，並且，還當選了主席團。當我見到了我們敬愛的領袖毛主席和黨中央政治局的領導同志時，我感到又幸福、又慚愧，當時我就暗暗地下了決心，回廠後我一定要好好地起帶頭、骨幹和橋樑作用，經常學習文化技術，爭取做出更大的成績來報答黨和毛主席的恩情。”

上海國棉二廠細紗車間副工長**喬式娟**說：在這次會議上，劉少奇同志指示我們“先進生產者不只是一要保持自己的先進，而且要努力促進別人由落後達到先進。因此，先進生產者必須用一切方法幫助和教會別人，並且不斷地爭取更加先進。僅僅依靠一時的先進，不能保持永遠的光榮，而驕傲自滿只能促成自己的退步。唯有不斷地學習，不斷地努力，才有可能不斷地前進”。這個指示，是我們行動的指針。我在今後工作中，要學習農業先進生產者無腿拖拉機能手李來財同志和其他先進生產者的英雄事蹟，不怕困難提高文化技術水平，在又好又省的基礎上把工作做得又多又快，並且還要積極和各種官僚主義傾向作鬥爭”。

石家莊國棉一廠穿筊工**張金梅**說：“經過這次會議，深深感到自己不過有一點成績，就得到黨無比的關懷和重視，今後一定要更加努力。這次能夠親自聽到毛主席和黨中央同志的指示，使我感到特別親切。我一定要遵照黨的指示，回去後和群眾打成一片，要比以前更加謙遜，對技術差的同志，要耐心地加以幫助。在推廣先進經驗中，自己要帶頭學習，而且要保證學好，如使用列文斯基穿筊刀，我回去後一定帶頭使用，摸索出一套經驗來。”

天津國棉二廠織布車工**許桂榮**說：“我

深深体会到，我們能够獲得先進生產者的光榮稱號，是與黨的教育與群眾的幫助分不開的，為了祖國的建設，我一定要虛心地向大家學習，同時要把自己的點滴經驗，毫無保留地告訴別人。”

青島國棉六廠細紗車工**吳桂云**說：“自己以前在工作上雖然取得一些微小的成績，但離國家的要求還很遠，而且一個人的力量究竟是很微小的，我以後一定要虛心學習別人的經驗，並且主動地幫助別人，在互相學習，互相幫助，取長補短，共同提高的原則下，積極地投入先進生產者運動”。

地方國營石家莊針織廠成衣車間拷邊工**王素華**說，“參加這次大會，聽到修建康藏公路的齊樹椿工程師和長沙生豬飼養員潘瑞同志的事蹟，對他們熱愛工作、克服困難的精神感到很感動，大大地鼓舞了我的工作信心，我一定要將我的操作法介紹給別人，做到“百問不厭，同時，我要遵照黨中央指示的又多、又快、又好、又省的方針，努力提高產品質量，按照中央標準，嚴肅地對待自己的工作，此外，我還要努力學習文化，向科學技術進軍”。

上海公私合營安達第一棉紡織廠技術員**曹振華**說：“我是一個青年技術員，我對棉紡織試驗儀器的研究設計，所以能夠取得一些成績，是與黨的支持和鼓勵分不開的，在我們祖國一日千里地飛躍進步中，我要學習其他戰綫上的先進生產者克服困難的精神，加快步伐，做一個向科學進軍的尖兵。”

青島國棉六廠家屬委員會副主任**姜桂馨**說：“想起解放前所受的種種壓迫，解放後這幾年只不過做了一些家屬工作，就能够到北京來參加這樣的會議，想說的話幾天几夜也說不完，沒有黨的領導，我們窮苦人那里會有今天。我看到毛主席，高興得直流淚，但我想應該加倍做好工作，來報答黨和毛主席。回去以後，我要學習放牧姑娘好爾拉和殘廢軍人李來財同志不怕困難的精神好好地動員家屬們做好家屬工作，好讓自己的親人安心生產，爭取又多、又快、又好、又省地完成國家計劃”。

紡織工業部食堂炊事員**梁文瑞**說：“舊社會里做炊事員沒有人看得起，可是在新社會里做了一點工作就受到這樣的重視，我感到很慚愧。我体会到任何工作沒有黨的領導和群眾的支持是做不好的，我以後一定要加緊努力，和大家團結在一起做好食堂工作。



# 學習新技術，推廣先進經驗

## 棉紡織運轉操作先進經驗

前

言

1956年4月中旬在北京召開的全國紡織工業先進生產者代表會議中，廣泛交流了棉、毛、麻、絲、印染等各個行業的技術改進和操作方面的先進經驗。在棉紡織運轉操作經驗方面，根據各地區在會前總結報來的資料，經先進經驗工作組的整理研究，又通過先進生產者代表們的觀摩表演和座談討論，最後綜合了22項先進操作經驗。包括清花配花工、餵花工、三道清花當車工、梳棉當車工、單程粗紗當車工、二道粗紗當車工、細紗當車工、細紗落紗工、并筒當車工、搖紗當車工、絡經當車工、整經換筒工、穿筘工、普通布機和自動布機當車工等十五個工種的操作經驗。由於這些經驗集中了優秀工人的操作優點，所以對提高產品質量，節約原材料、合理利用工時，保證生產安全等方面都有很大作用，值得在全國範圍內普遍地介紹推廣。

推廣先進經驗的目的是要把先進工人的先進操作方法變為所有工人的操作方法，普遍提高工人的技術水平，從而把生產水平提高一步。但由於我們各個地區和各個企業的機器情況和生產條件可能不同，操作方法也可能不完全一樣。因此，在學習推廣這些操作經驗的時候，就不能機械的硬搬硬套，而應該掌握先進經驗的精神特點，結合本企業的具体情况靈活的運用。同時，這些操作經驗還不能說是完美無缺和一成不變的。隨着社會主義勞動競賽和先進生產者運動的蓬勃開展，廣大職工羣眾的智慧不斷的發揮出來，現在我們所總結推廣的這些操作經驗就可能不斷地豐富和充實，而且也還會有更多更好的其他工種的先進經驗出現。因此更希望各地在推廣學習這些先進經驗的同時，用最大的努力繼續不斷的來研究，總結先進經驗。

下面便是所要介紹推廣的十五個工種22項先進經驗的初步文字資料。

### 清花車間三項先進操作經驗

#### 一、配花工的操作經驗

##### (一) 接班前准备工作

(1) 了解所紡的支數及混棉成分，有沒有變動，檢查上一班所準備的原棉和規定的成分是否相符，如有變動即與餵花工聯繫，如有錯誤及時報告副工長。

(2) 檢查棉包的質量，主要是用眼看、手感的方法，檢查原棉的含水含雜和等級是否與成分牌上所規定的有顯著的出入，如發現不正常，立即報告副工長。

(3) 檢查磅秤靈敏度。

##### (二) 合理地掌握磅花順序和配花層次

由於配棉成分經常的在變動，使拆包運包工

推來的棉包不可能按原棉的等級和成分有順序和規律的放置，因此配花工就要很好與餵花工配合起來，組織和計劃過磅順序。

(1) 棉包做到按棉層的順序排列，使磅花的工作有秩序的進行，減少找包的忙亂，避免發生錯誤。

(2) 同一等級的原棉，採用多包“寶塔式”的分段取棉，棉包的數量是根據用棉百分率的多少及地位大小來決定。

(3) 根據棉花的性狀來決定原棉的層次，例如含水、含雜較多的原棉放在最上層（最後磅），因為含水大的原棉鋪在上層，其水分有被蒸發的機會，而餵入棉箱後易于翻動，就更便于鬆解及除雜；因鋸齒棉及回花很鬆，餵入棉箱後容易被角釘抓取，所以放在中間層。同時也結合考慮磅花及餵花工作的方便，如斤數多的原棉放

在前面磅，就使餵花工不忙亂，同一重量的原棉排在一起磅，就減少加減法碼及調節磅秤的手續；又如磅鋪底的原棉斤數可略多，便于餵花工鋪滿帘子。

### (三) 准确迅速的过磅，減輕劳动負担

(1) 根据要磅的原棉的重量，先定好磅砣，然后再放置棉花，可避免秤桿的浮动。

(2) 棉花放在秤上要輕放輕拿，使秤桿震動小，很快穩定，及時看出棉花的重量。

(3) 每次拿棉花稍为多拿一些，如有多余的分量，可等磅下一种原棉时，顺手带回，放入原处，可以避免因棉花不够，再跑一趟，浪费时间。

(4) 根据棉包的松紧来决定取棉块的大小，如取同一重量的棉花，在棉包松的含水少的，拿取的棉块就要大些，棉包紧的含水多的，拿取的棉块就要小些。

## 二、餵花工的操作經驗

(一) 采取双手同时动作, “抖、撕、拍”相结合的方法

在混棉台上抖花时不是單純的抖，而是根据原棉情况，灵活地采取不同的松碎原棉的方法。

(1) 凡是原棉含水少，纖維較短，纖維黏連程度較差的，就採取抖為主。“抖”就是將握在手內的棉花作上下抖動，這樣棉花可不致飛散到混棉台外面，而附着在棉花內部的細小雜質及灰塵，都由台平面上特制的鐵柵處落下。

(2) 凡是緊包棉花，經抖后還不能完全松散的，即在抖了几下后，將握在手內的棉花合拍一下，使緊塊棉花內部受到震動而松解，並且使棉花內部的雜質及灰塵落下。

(3) 凡是原棉含水多,纖維長,而黏連程度較強的(特別是鋸齒棉),以及棉籽多而集中的就用“撕”为主的松碎办法。“撕”是合拍后双手順勢撕开,这样不僅可使尙未完全松散的大塊棉花變成小塊,并且容易發現棉花內部的雜物。

### (二) 松碎及鋪棉时做到“四定”

(1) 定次：根据磅花工依次將各种棉花磅好推至混棉台上后，估計每層棉花分量的多少，分次抖散。10磅至20磅以內的一次抖完、抱完、鋪完，20磅至30磅以內的分为二次抖完，二次抱，二次鋪。

(2) 定量：每次抖的时候，松包花只稍加抖动，对紧包花则进行彻底细致的抖动，抖时不能贪多，不多拿也不少拿，每次取约2磅的棉花用手腕抖动，这样定量抖散，不致有大块超过规定分量的紧块棉花存在。

(3) 定厚：抖时就要估計到鋪于帘子上的棉花厚度，先排于混棉台的右上角，然后再抱送至帘子上。由于抖散工作的徹底，厚度又預先按排，再鋪在帘子上后，只須稍加整理就行了。

(4) 定長：帘子分为二段，每段 9 尺，如有的棉花分为二次抱的，則每抱一次应鋪放在每段的一半長度內（即  $4\frac{1}{2}$  尺的長度內），这样定次定長的鋪放，混棉的准确性更臻完善。

(三) 原棉鋪在餵棉帘子上要做到  
“三分”

(1) 分層次：根據每種棉花的成分分清層次，由下向上的鋪放。

(2) 分前后: 喂鋪棉花时由前(靠近棉箱入口處)向后鋪, 每段分为二次鋪放时, 也是鋪了前一小段再鋪后一小段。

(3) 分段落：整个混棉帘子分为两大段，分二次抱时每大段又分为二小段，但大段或小段之间不能脱节或有隙缝，大段的尾端又须恰好平齐在帘子红线上，不“拖尾巴”，前后段落分清。

(四) 保証混棉成分的正确，做到“二淨”

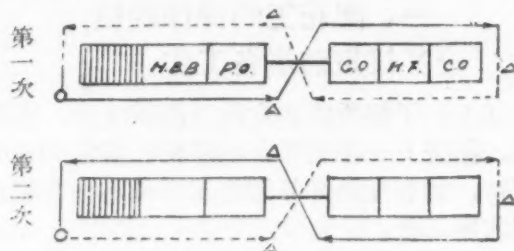
(1) 混棉台上的棉花在每次抱完后要拿干净。

(2) 掉在附近地板上的棉花要随时拾起, 保持地板干净。

(五) 按一定的路綫及週期，有計劃地做好清潔工作

(1) 每抱五車棉花(約20分鐘左右)做一次清潔工作。

(2) 採取“8”字式的巡迴路綫做清潔工作(如圖1)。



11

### ——清潔巡迴路線

.....巡迴路綫

### ○ 巡廻起止点

△ 垃圾堆

(3) 結合巡迴進行機械的檢查工作，主要檢查：棉箱機械的傳動皮帶及繩子，直立式開棉機風扇繩子，水銀開關的靈敏情況。



### 三、末道清棉机当車操作經驗

#### (一) 正确掌握原棉、机械、温湿度等对退卷影响的規律，灵活調節給棉

##### (1) 掌握原棉和头道卷的規律：

①原棉和棉卷的含水大，头道棉卷較紧，則做出來的末道棉卷就趋重，需要調輕；含水小，棉卷較松时，則做出來的末道卷就趋輕，需要調重。棉卷含水的多少可以从手感目測的方法來确定。

②原棉包裝的松紧和經過打击次数的多少，对做出的末道卷的輕重影响也是很大的。松包棉及受打击次数多的头道卷，做出來的末道卷趋輕；紧包棉及受打击次数少的头道卷，則做出來的末道卷趋重。要經常与头道当車工联系，掌握原棉包裝及受打击数的变动情况。

③用末道退卷时做出的末道卷就偏重，約与紧包棉的头道棉卷接近。

##### (2) 掌握机械的規律：

①用不同头道清棉机制成的头道卷，由于机械的速度、打击数、棉卷的紧压程度的不同，对做出的末道棉卷的輕重也有影响，因此不同机台制成的头道卷，应分別放置，根据各台机械的特性，來掌握末道清棉机輕重的調節。

②末道清棉机帘子上的四只头道卷放置的位置不同，因此它們被摩擦退繞的速度也不同，一般的第四只棉卷（从給棉罗拉算起）退繞的速度較快，容易先用完，需和头道当車工联系放几个牙齒，以保証棉卷的分段，但需保持头道卷的标准重量。

③末道清棉机上四个头道卷的位置不同，上换卷时对末道卷輕重的影响也不同，一般上第一只棉卷时最重，上第四只棉卷时最輕，上第二、三只較为适中。在校正輕重时应根据这一規律，有預見地進行調節。

##### (3) 掌握温湿度的規律：

①天气变化对棉卷輕重有很大影响，用鉄秤鉈过磅时影响最大，因此每小时了解一下温湿度情况是必要的，一般的是天气轉晴棉卷变輕，天气轉陰棉卷变重。

②头道棉卷放置在車間里時間的長短不同，受車間温湿度的影响也不同，因此末道当車工要掌握先做先用的原則，一般的是用前班头道卷則做成的末道卷偏輕，用本班头道卷做成的末道卷就偏重。

③机台地位的不同，所受温湿度影响也不同，靠近大弄堂門口空气流速快，温湿度变化大，調節时的波动也要大，靠近小弄堂則变动就小一些。

#### (二) 在切实做到“上一卷落一卷”

的基础上，执行有規律的巡迴，加强工作的計劃性

(1) 做好棉卷分段工作，执行“上一卷落一卷”的原則。

①末道清棉机上四只头道卷的分段采取1、3、2、4（即1/4只，3/4只，1/2只，1整只）的方式，保持四只的总重量在 $1\frac{3}{4} \sim 2\frac{1}{4}$ 只头道棉卷标准重量之間。

②头、末道棉卷的每碼重量、長度、总重、牵伸倍数等的工程設計，要事先進行調整，使能适合“上一卷落一卷”的要求，不然就大量摘小卷，損失原棉，影响質量。

(2) 按照一定的巡迴路綫結合進行清潔及檢查机械的工作，机台的設备及滿卷時間的不同，則巡迴路綫也不同（如圖2）。

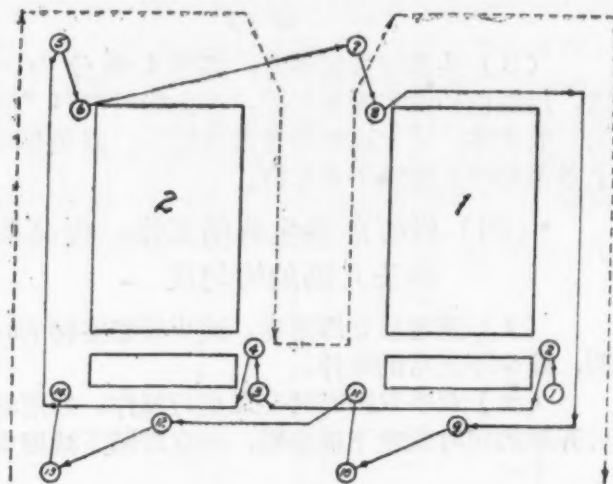


圖 2

——上落卷巡迴路綫

.....檢查机台巡迴路綫

說明：①在1号車落卷開車；②校正輕重；③在2号車落卷開車；④校正輕重；⑤取头道卷；⑥上2号車卷；⑦取头道卷；⑧上1号車卷；⑨⑩搬放1号車卷；⑪插1号車棉卷杆；⑫⑬搬放2号車卷；⑭插2号車棉卷杆。

清潔工作是結合在巡迴中進行，每一小时做一次机台清潔，地面清潔，刷一次塵棒，及掏一次搖板，每次清潔工作前做好准备工作，如先在棉卷上放好預备卷。

#### (三) 做好上卷工作，減少退卷及增進均匀度

(1) 換卷时先檢查用完棉卷的卷尾是否平齐，根据情况灵活确定撕去卷的長度，一般掌握在3"~5"，撕时要保持平齐。

(2) 上卷时左手紧托身旁一端的棉卷，右手按住棉卷，使另一端平穩的抵住棉卷架慢慢滑

下，在下落的同时，右手向下转动，使原来朝上的棉卷头转向朝下，与用完的棉卷尾相接，换第一、二、三卷做到不叠不离，第四只卷搭1"~1.5"（见图3）。

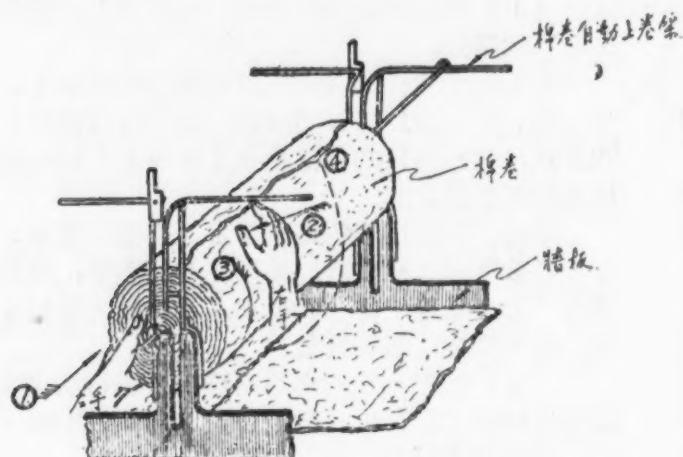


图 3

(3) 头道卷按其轻重，每隔4 呎分为一搭，用颜色和数字做成标记，在上卷时按照“渐变”的次序，使末道卷轻重波动较小，避免有时上重卷有时上轻卷不易掌握。

#### (四) 做好落卷生头的工作，提高棉卷头几码的均匀度

(1) 满卷后立即落卷，减少棉卷空转的时间，减少不正常的牵伸。

(2) 双手双脚同时交叉进行操作，如落卷后开车的同时就放下棉卷辊，并立即踏下减摩齿

桿开始罩头。具体的步骤（见图4）：拔卷时右



图 4

脚由原来①的位置移至②的位置，放棉卷的同时，左脚由甲的位置移至乙的位置，踏好开关后再移至丙的位置，同时右脚由②的位置移到③，并立即用左手拿罩头板罩头，使罩头及减摩齿的落下同时进行。

(3) 放棉卷辊时，右手握住辊的右端，左手托住棉卷辊的中部，棉卷头出来时，右手把棉卷辊顺势转动一下，帮助棉卷头卷上棉卷辊，罩头就平齐（如图5）。

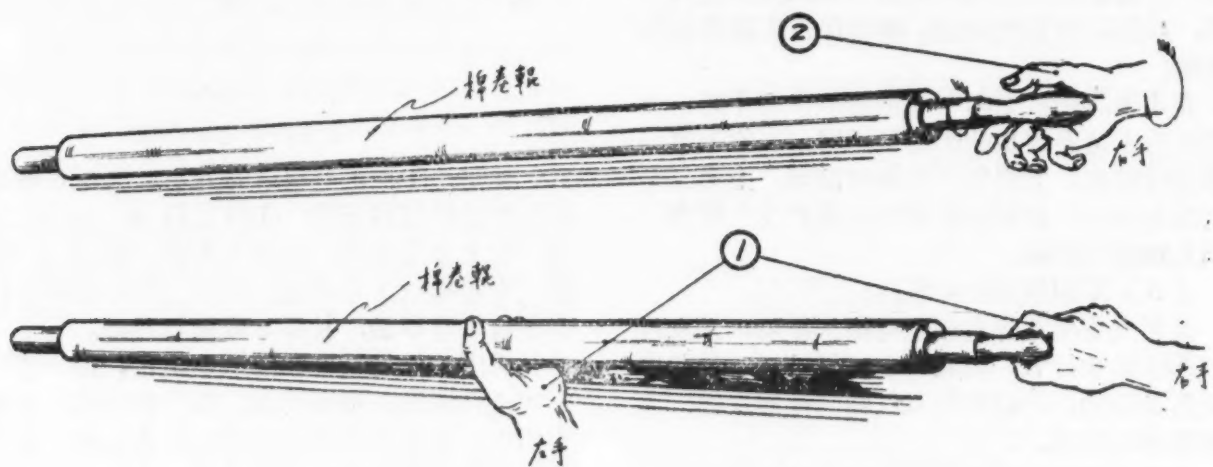


图 5

## 梳棉当车工操作经验

### (一) 生产前的准备工作——交接班

(1) 严格执行交接班制度：上班后一定要和上班当车工碰头，问清上班生产情况（工作是

否好做，断头原因，及不正常的机台等），记住不正常的机台，使心中有数。

(2) 认真检查机台的重点部分：

① 绕车巡回一圈概括的检查一下，各机在运



轉中有否異响，把有問題的車号記下。

②当掏后車肚落棉时，要檢查一下車肚里有無东西，風門板是否嚴实。

③掏完后車肚落棉后再巡迴詳細檢查一遍，檢查的內容：車前部分：盖板牙有否磨損，風門板开关支架螺絲是否脫掉和松动，快慢牙的螺絲是否松，道夫針布有無扑伤，大小皮帶及繩子的轉动情况；車后部分：盖板運轉的情况，刺棍轉动是否發响，風輪轉动是否發熱、發响。以上檢查結果及时报告副工長，并与第一次的概括檢查作对照。

④对上班的大小平車及揩車的机台要再檢查一遍，檢查內容是：各部机件螺絲松緊及有否缺少，各部轉动有無異响，道夫針布有無損伤。

⑤以上檢查均在正式接班前做完，然后再和上一班当車工交接，听取上一班当車工的交待，如有不符，則提出自己的意見和問題，向上一班交待清楚。

(3) 接班后到做大清潔前的一段時間內，应对自己看管的三排車的棉卷分段工作及預备簡作全面的安排和計劃，防止接班后由于換卷工作的緊張，造成工作混亂無秩序；工具也要根据它前后使用的位置固定下來，并放在适当地点。如天津國棉一厂王銀山同志經常把做車前部分清潔所用的短棕毛刷放在第一排右，把做車后部分清潔所用的長棕毛刷放在第三排左（如圖1）。这样預先的安排好后，当做完車前部分的清潔，而开始做車后部分清潔时，使用工具方便，不跑空路。

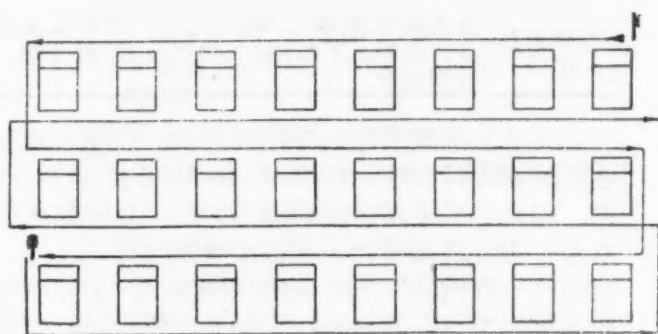


圖 1

## (二) 掌握棉卷分段及換卷操作：

換卷是梳棉当車工的主要操作之一，在每一班中每台車要換 $3\frac{1}{2}$ ~4只棉卷，以每人当24台車（21支）計算，則每班就要換84只棉卷，而換卷工作的好坏又直接影响到產品的質量和安全，因此主动掌握換卷实行棉卷分段，是梳棉当車工做好一切工作的重要方法和标誌，可減少及消滅工作的忙乱。棉卷的分段是將每只棉卷的使用時間根据自己所看管的机台数及机械排列情况，分成4~6段。在一段時間內必須換完一排花卷，不

能拉長或縮短換卷時間，防止二段碰头，但由于机台的类型和車速的不同及其他原因，会造成棉卷大小不一，破坏棉卷分段，这样就必須以摘小卷來彌补，但多摘小卷造成搭头多，既浪費時間又影响棉条品質，因此应尽量少摘小卷，在一般容許範圍內不摘小卷，自己灵活掌握調節。

換卷操作要做到“撕得齐，压得平，時間省，質量好”的要求，因为棉卷的卷头、卷尾一般都是不整齐，厚薄也不够均匀，所以在上大卷之前應該撕掉一部分卷尾。如撕得不齐，則头尾相接时厚薄就不匀，影响棉条質量。“压得平”主要是有利于安全，如果棉卷搭头处不平或放得不正，則在進入給棉罗拉时，很可能拥在給棉罗拉前不得進去，这样生產出來的棉条就变輕。如果不及时发现，等拥積的卷头太多时又很可能一下子將拥積的卷头拥進給棉罗拉，便会扑伤針布。“時間省”是在換卷之前做好大小卷的整理准备工作：①在未換卷之前結合巡迴理好大卷卷头；②小卷用到最后几層（約直徑在3~4吋）时，照圖2的方法，將小卷移至棉卷罗拉后的三角鉄架上，并將卷尾筵棉退解20吋左右，使棉層下垂，增加棉卷与棉卷罗拉間的接觸面，避免拉断和給棉不均（但不得將棉卷墮落地上），做好准备工作就節省換卷時間。

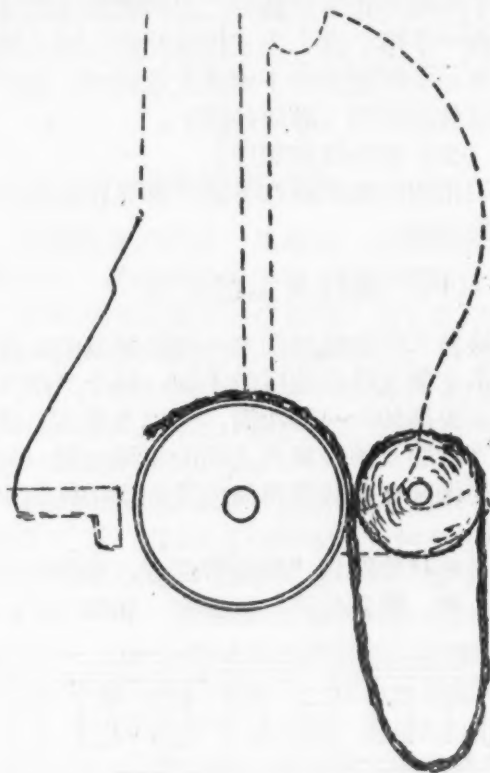


圖 2

換卷操作的各个動作的順序：

(1) 理出花卷架上大卷的卷头。

(2) 抽出快用完的小卷中的鉄杆，等小卷筵棉完全走到給棉板上时，將卷尾不正常的部分

(約6吋)扯去,扯时应兩手同时進行,一手按住卷尾,一手慢慢扯,扯的棉头要像鋸齒样,不能一手按的太紧,扯的卷头像刀切一样,这样也会影响均匀度。

(3) 等小卷筵棉走剩4吋左右时,即將大卷兩端先后放到花卷架下部擱脚上,然后用左手稍稍轉动棉卷,而用右手引大卷卷头紧接着小卷卷尾,接合处应在1~4吋。

(4) 棉卷鑲齐后,將棉卷杆子落到花卷架槽中,并整理花卷二端防止摺疊。

### (三) 抄針后生头与接头操作

#### (1) 抄針后生头操作順序:

①当抄針工抄好第一机台去抄第二机台时,当車工就开始做第一机台机前小搭車的工作(見清潔机台工作法);在小搭車时,錫林速度逐漸加快,这时,由道夫表面剝下的棉網也逐漸变厚。

②做好小搭車工作后,棉網的厚度已接近正常,可以接头时当車工就把短毛刷放下進行生头。操作順序:用兩手把棉網收集捧起,一手將棉網引到殘条圈上,另一手撥轉道夫与压輥的中繼齒輪,使压輥迴轉,于是棉網就引入喇叭口內,然后拉断殘条圈,新条子就从压輥吐出,摘掉新条子头端不正常的部分,再將棉条头搓成筆尖形,由一手拇、食、中三指执持送入龍頭喇叭口內,另一手在龍頭牙下面接受这新条,摘去条头尖端后放近筒內(滿筒抄針)。

#### (2) 接头操作順序:

采用四包卷的操作方法,詳見粗紗条子四包卷接头方法。

### (四) 換筒及运送工作

換筒工作是梳棉間里一項最繁复的工作,根据棉条支数及机台速度的不同,每个当車工在一輪班中要換400~480次筒,所以当車工必須掌握住換筒時間及兩段換筒之間的相隔時間,只有这样才能保証充分利用換筒相隔的空余時間來做其他工作。

換筒时要做到“換筒帶巡迴,來回不空手,時間正确,輕重分清”的要求(如圖3)。每次

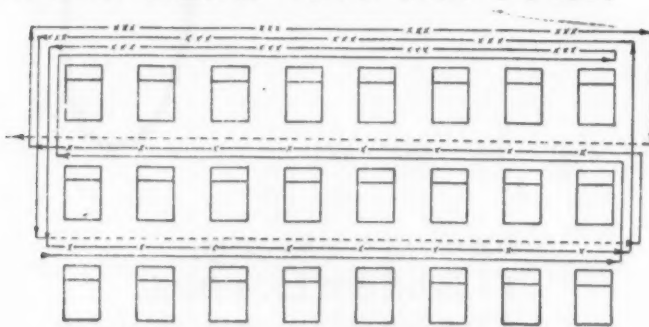


圖 3

換筒和运送筒都按照一定的巡迴路綫進行流水操作,先从第三排由东向西換筒,再从第二排由西向东換筒,換第一排筒时因靠近并条机,自东向西換筒后回來时,就順手將滿筒送至并条机,并补充好空筒。然后由东向西用运筒車將第三排滿筒裝运至并条机后,回來时帶回空筒,自东向西分放在第三排机前,再由西向东將第二排滿筒裝运至并条机后,回來时帶回空筒,自西向东分放在第二排机前,整个工作不跑空路。

### (五) 机台的清潔工作

梳棉机的清潔工作是在使先处理好換卷及換筒工作后逐步進行的,是按排在巡迴中有步驟的分段進行的。根据这次出席會議的各地先進生產者代表們討論的結果,初步拟訂的梳棉机清潔工作的內容和方法如下:

#### (1) 清潔工作的种类、範圍及次数:

項 目	清 潔 內 容	清潔次数	備 註
大搭車 (全部机身)	机身兩旁各个托脚、皮帶盤、上斬刀、螺旋毛刷及支架、盖板轉动部分,道夫盖及兩旁油箱、刺輥盖及二旁,棉卷罗拉以下各处。	每輪班 3—4次	
小搭車 (前部1)	道夫盖及牙罩,道夫兩旁擋板、下斬刀、压輥及喇叭口。	每輪班 8—10次	
小搭車 (前部2)	大压輥盖及龍頭小喇叭口。	每換筒 做一次	用手摸擦。
小搭車 (后部)	刺輥盖及二旁軸承。	每輪班 4次	
棉網通路 部分	道夫兩旁擋板、龍頭、油箱、下斬刀及托脚部分。	每輪班 8次	用卷棒及用光粉揩擦。

(2) 清潔工作的分段及方法:以兩次換筒之間的相隔時間作为做清潔工作時間長短的依据,因此必須采用分段清潔的方法,这样做的优点是:①分段更有利于掌握換卷及換筒的工作,避免“一气做完”的呆板的操作方法;②分段的結果可以進行巡迴檢查,主动处理机台随时可能發生的变化。

分段的具体方法如下:

(1) 清潔次数的分段(大分段):四次大清潔分成八次做完(見第七節輪班工作安排表)。

(2) 清潔操作的分段(小分段):每次的清潔工作由于內容不同,其分成段落的多少就要根据清潔內容的繁簡及時間的長短來决定。如:

①大清潔至少分成二段;

②小清潔(前部1)每段最多不超过一排車;

③小清潔(前部2)不分段一次做完;

④棉網通路部分每次最多不超过一排車。



(3) 清潔工作的具体操作順序：梳棉机清潔工作是按排在巡迴中分段進行的。清潔机台时嚴格執行“自上而下，順序前進，輕揩輕抹”的操作方法，不拍不打，防止飛花落入棉網中。

清潔机台用的毛刷分机前及机后兩種，机前用棕毛較短、面積較小的棕刷或馬尾帚，机后用棕毛較長、面積較大的棕刷或馬尾帚；清潔龍頭及棉網兩旁擋板等部分，根据机台类型的不同分別用花衣棒、絨布套或手直接進行。

清潔机台的具体操作順序如下：

甲、机后大揩車

I、机左：

①揩第一托脚牆板与下面机框。

②揩支、中、磨、后托脚牆板，下面机框与錫林步司后端，同时用左手扯去曲軌花衣。

③揩大皮帶蓋、下面風門板与車脚。

④揩刺棍罩与步司，并將銅棍右端廢花去除。

⑤揩棉卷架。

⑥揩加压装置与風門板。

II、机后：揩風門板与下面机框。

III、机右：

①揩加压装置与風門板。

②揩蓋子牙内外与棉卷架。

③揩刺棍罩与步司，并將銅棍左端廢花去除。

④揩牆板、下面机框与錫林步司后端，并用左手扯去曲軌花衣。

⑤揩皮帶蓋与側軸。

⑥揩下面風門板与車脚。

乙、机前大揩車：

I、机右：

①揩螺旋毛刷步司，与繩子蓋。

②揩蓋板轉动部分、錫林步司前端与磨棍托脚，同时用左手揩上斬刀步司。

③揩道夫牆板、步司与牙罩。

④揩道夫磨棍托脚，左手拭螺絲。

⑤揩油箱与下面机框。

⑥揩繩子蓋与下面机框。

⑦揩斬刀过桥輪。

II、机前：

①揩龍头上部与圈条箱。

②揩龍頭立柱，左手揩大压棍絨板。

③揩下斬刀（用右手揩，揩时手背向下，手掌向上，使飛花不落入棉網中）。

④揩道夫蓋。

⑤揩鉄梳。

⑥揩上斬刀。

⑦揩鵝头座与开关手柄。

III、机左：

①揩道夫磨棍托脚，道夫角尺牙罩。

②揩螺旋毛刷步司，左手揩上斬刀步司。

③揩錫林磨棍托脚与錫林步司前端。

④揩道夫齒里面机框。

⑤揩風門板与快慢牙皮帶蓋。

⑥揩唐蒂桿。

小揩車以清潔棉卷与棉条通路部分及机前机后容易積聚飛花的地方为主，以防發生断头。对棉網容易發生磨擦的部分，如棉網擋板、喇叭口及斬刀兩側等，每班用光粉擦二次，以預防断头。

配合机台的清潔工作，每班須扫3~5次，扫地的巡迴路綫应不重复不跑空路。上海國棉十二厂刘姑娘的扫地巡迴路綫是比較好的(圖4)，这巡迴路綫不跑空路，并且在操作上也很方便，不必轉身或倒退，將飛花从小弄中清除出去，便于扫地，集中处理，这样不僅節省時間而且地上又干淨。

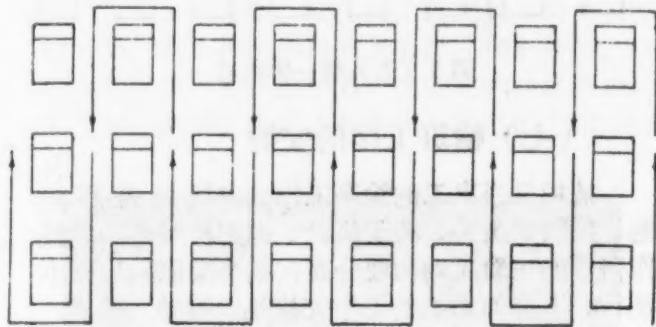


圖 4

#### (六) 巡迴檢查工作

巡迴檢查的內容：机前是：①棉網的厚薄，有無油花；②棉網是否下墜；③棉網兩边、龍頭部分及斬刀兩端有無飛花阻碍；④下斬刀是否粘棉網；⑤机台有無怪声。机后是：①棉卷的分段；②是否有粘卷；③棉卷上有無雜物及飛花等。如發現以上情况，自己能处理的立即处理，不能处理的报告副工長。

巡迴檢查工作是結合做清潔工作進行的，上海國棉十二厂刘姑娘是循清潔机台的順序每揩二台車（車前或車后）即小巡迴一次，每揩四台車即大巡迴一次；小巡迴以照顧机前机后的断头、換卷为主，大巡迴要对每台車詳細的檢查一遍，并同时清除龍頭部分的飛花；每当一整排車全部揩好后，在大巡迴中要結合做一排車的小揩。操作的順序是：①揩好第一排車的大揩就做第三排車的小揩；②揩好第二排車的大揩就做第一排車的小揩；③揩好第三排車的大揩就做第二排車的小揩。这样就使三排車經常保持整潔，并能每隔3~4分鐘就照顧到全面机台一次，及时处理發生的問題。巡迴的路綫如圖5。

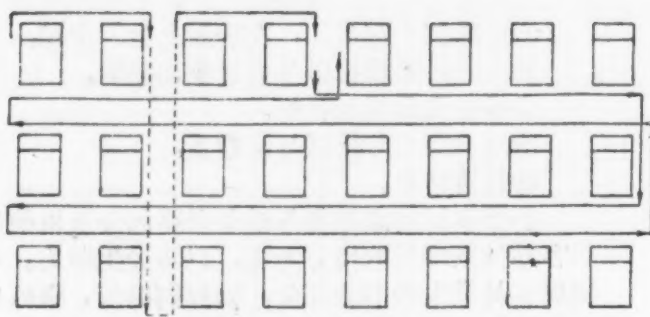


圖 5 (甲) 第一排車前

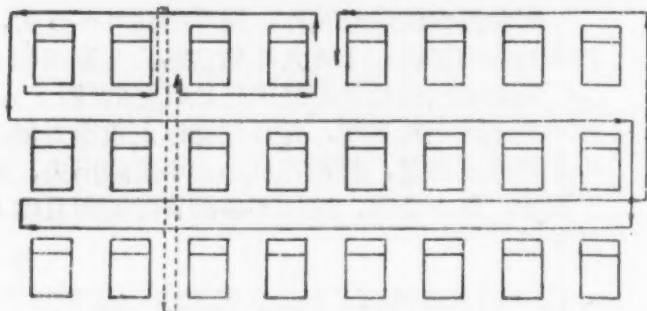


圖 5 (乙) 第一排車后

### (七) 輪班工作的安排

梳棉機當車工的輪班工作的安排就是將換卷、換筒、生頭、清潔機台、巡迴檢查等等的操作科學的正確而均勻地分布在整個輪班的过程中進行。上海劉姑娘的工作安排是以換卷為基礎，將清潔工作分大揩、小揩及車前車后均勻的分配

在各次換卷的時間中，而巡迴檢查又安插在各个清潔工作中，換筒工作也以換卷為依據，每換一次卷即換二次筒，主動掌握機器，做到人管理機器。劉姑娘的輪班工作安排如下表：

時 間	換卷 次序	工 作 內 容
6.15~7.05	1	接班，掏后車肚花，換第一段棉卷，第一次換筒，車前小揩一次，車后小揩一次，第二次換筒，車后大揩一排。
7.05~7.55	2	第二次換卷，車后大揩二排，第三次換筒，車前大揩一排，第四次換筒，車前小揩一次。
7.55~8.45	3	第三次換卷，第五次換筒，車前大揩二排，車前小揩一次，第六次換筒。
8.45~9.35	4	第四次換卷，第七次換筒，車前小揩一次，車后小揩一次，第八次換筒，車后大揩一排。
9.35~10.25	5	第五次換卷，第九次換筒，車后大揩二排，車前大揩一排，車前小揩一次，第十次換筒。
10.25~11.45	6	第六次換卷，第十一次換筒，車前大揩二排，第十二次換筒，車前小揩一次。
11.45~12.35	7	第七次換卷，第十三次換筒，車后小揩一次，車前小揩一次，車后大揩二排，第十四次換筒。
12.35~1.25	8	第八次換卷，第十五次換筒，車后大揩二排，車前大揩二排，第十六次換筒，清潔壓軋蓋板花。
1.25~2.15	9	第九次換卷，第十一次換筒，車前大揩一排，車后小揩一次，車前小揩一次，第十八次換筒，車前小揩一次，交班。

## 粗 紗 操 作 經 驗

### (一) 四包卷棉條接头操作

四包卷棉條接头操作的特点是在接头時棉條頭尾均拉去一段棉條，使棉條成松散狀態，接合時纖維分四次包卷，使纖維全部包入，因之包卷處光滑，拉力大。由於包卷後不用手擰，避免了手擰過輕或過重產生脫頭或硬頭的缺點，接头質量好。

四包卷換棉條接头具體操作方法：

(1) 當棉條筒內棉條存余六吋左右時，開始扎起“筒腳”。

(2) 扎“筒腳”時，右手拿扎鉤，沿筒邊放下，然後轉向棉條，扎出筒腳，並將棉條翻轉，左手托住棉條底部，右手把扎鉤挂于旁邊筒子邊口內，將條尾拉出，雙手翻轉棉條擱于二只筒口上，尾端露在筒外。

(3) 右手拿起棉條尾端放在左手手掌上，并用拇指按住棉條（距尾端約了3~3½吋左右處）。右手拇、食、中三指捏住棉條頭，慢慢拉去，使左手掌中之棉條成松散狀態（長度約為

1½吋），拉去的尾端捏在右手中（如圖1）。

(4) 右手取出滿筒棉條，將棉條夾在左手中指與無名指之間，右手拇、食、中三指拉去滿筒條頭，使條頭亦成松散狀態，並將拉去的條頭條尾一同放在圍裙口袋內。

(5) 左手食指伸開，同時大拇指稍稍抬起，使棉條亦隨之向上移動，使棉條的拉斷處接近于左手小指地位（如圖2）。

(5) 將棉條頭搭于左手條尾上，並將左手拇指移至搭頭處，用拇指向上輕抹，使棉條頭很平順的貼于條尾上



圖 1

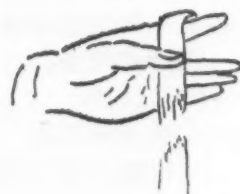


圖 2



(如圖3中虛錢所示), 同时右手拇、食、中三指順勢輕抹棉条尾鬚条, 使搭头棉条边整齐(如圖3)。

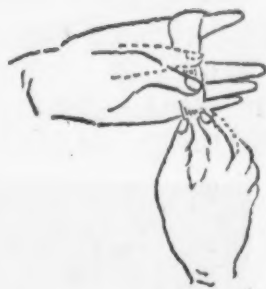


圖 3

(7) 左手拇指捏住棉条左边, 右手中指輕輕压在棉条上(如圖4)拇、食指棉条右边約十闊度棉条, 略为撕开一些進行第一次包卷, 包卷时, 右手拇、食指捏住紗条向左翻轉(如圖5), 同时右手中指加以协助。



圖 4

(8) 第一次包卷后, 以右手中指按住包卷处, 拇、食指捏住棉条闊度十处, 略略撕开進行第二次包卷, 包卷时右手中指压在棉条上輕輕滾过, 有利于包卷工作的進行(如圖6)。



圖 5



圖 6

(9) 按前一方法進行第三、第四次包卷, 將棉条完全包卷完畢(如圖7)。



圖 7

(10) 將接头的一段棉条盤在滿筒上, 然后将“筒脚”置于其上, 并用手略略撤动棉条, 使棉条向餵入方向傾斜, 以便于棉条的退出, 减少意外牽伸和断头。

## (二) 換粗紗三包卷操作法

二道粗紗換粗紗三包卷操作法的优点, 首先是采用包卷的方法接头, 不用手搓, 因之, 接头处既有一定的拉力, 纖維也順直; 其次, 三包卷时手指接触紗条的位置均不在一处, 避免了包卷处过紧出硬头的缺点, 由于具备了以上的优点, 所以紡出的紗品質好, 不断头。

三包卷的具体操作方法:

(1) 左手持下筒脚, 右手拇、食指尋出紗尾捏住, 从左手無名指与小指間引出, 然后将紗

尾夾在無名指与中指中間, 并用拇、食指捏住, 左右手食、拇指間紗条約2寸时。

(2) 左手拇指向右, 右手拇指向左進行退粘, 使紗条的纖維平直为止(圖1)

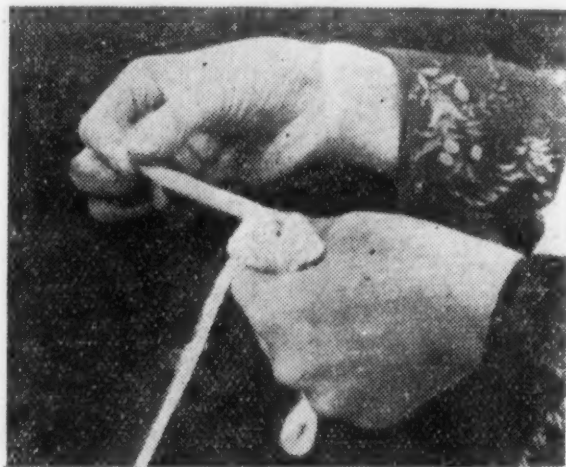


圖 1

(3) 左手拇、食指向上移动約半吋左右捏住紗条, 右手捏住紗尾向上直拉, 摘断紗条, 摘紗头的时候, 右手要平直, 使摘成的紗尾長度約1寸时, 摘断的紗尾夾在小指与無名指之間(圖2)。

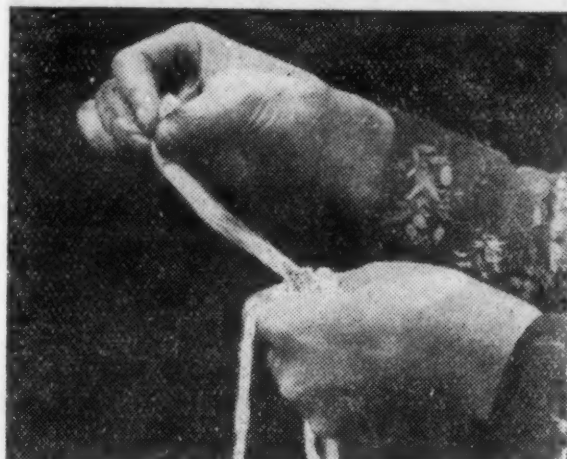


圖 2

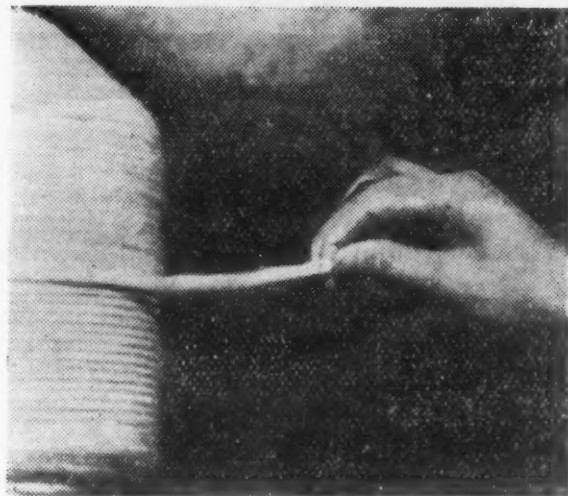


圖 3

(4) 用右手在滿粗紗上尋出紗頭，拇、食指退一拈后平拉，將紗頭摘成筆尖形，摘斷的紗尾紗頭放在圍裙口袋內，然后由右手拇、食指捏住紗頭引向左手捏住的紗尾（圖3及圖4）。

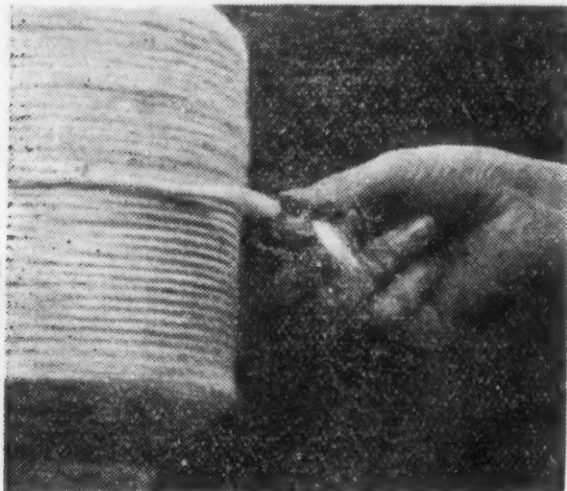


圖 4

(5) 將紗頭由右手拇、食兩指移到拇、中兩指來捏持，這樣捏持處向下移動了一指左右，約為整個紗頭長度的 $\frac{1}{4}$ 強，食指空下，便于進行包卷工作（圖5）。

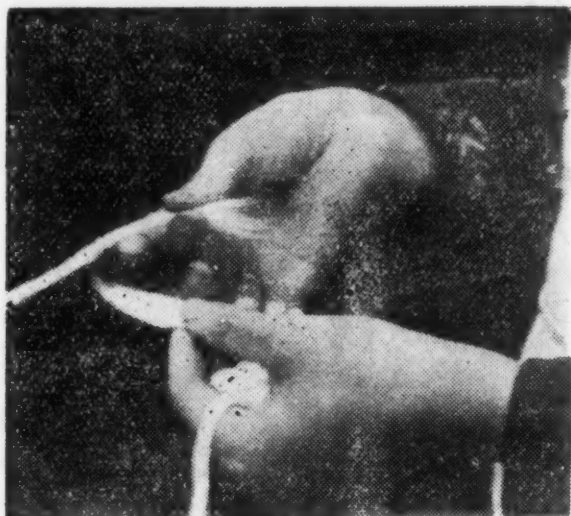


圖 5



圖 6

(6) 將紗頭放在左手紗尾右方，用右手拇食指在接近左手拇食指紗尾處進行第一次包卷（圖6），第一次包卷轉動約一轉，包卷時左手拇指稍抬上一些進行協助，故紗尾纖維僅 $\frac{1}{4}$ 左右闊度即將整個紗頭卷入（圖7），第一次包卷用

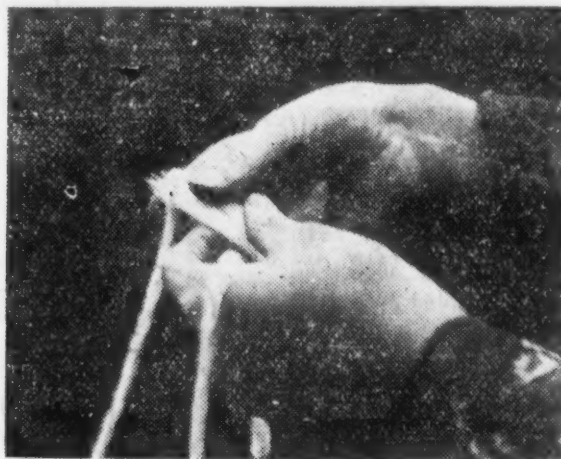


圖 7

力要輕，包卷完畢左手拇指仍將紗頭壓住。

(7) 第二次包卷時將右手拇食指從原地位向上移動到左手紗尾的上端，然後進行包卷，這次紗尾的纖維大部分已卷入，包卷時左手拇指亦稍向上抬起；第二次包卷用力較第一次稍重，包卷完畢左手拇指仍將紗條壓住（圖8）。

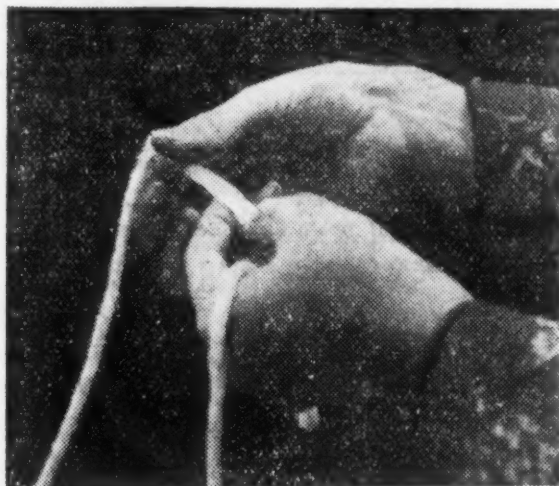


圖 8

(8) 第三次包卷時右手拇、食兩指的地位又向上移動，但距離較前次為小；第三次包卷將紗尾纖維全部卷上紗頭，包卷時用力與第二次包卷時相同，左手拇指亦稍抬起，同時隨着紗條向左轉動。

三包卷操作法的特点分析：

第一个特点，是在摘紗尾的時候，左手大拇指向前移動半吋左右（見操作3），這樣，左手拇食兩指捏持的紗條前後均是平直無拈的松散紗條，故在摘斷以後，紗尾易于鬆開，闊度較大，這就使包卷工作順利進行；同時紗頭尖端可以完



全包入。

第二个特点，是在進行包卷的时候，不是僅僅由右手拇、食兩指進行，更以左手進行协助，而每次包卷时，左手拇指的动作均不相同，而各有各的作用。

在第一次包卷时，因为將紗头放于紗尾上时，有一部分纖維要卷到左手拇指以下的紗条中，故在包卷时將左手拇指抬起，同时协助右手包卷，可以便于在右手紗头轉一轉时将全部紗头卷入。

第二次及第三次包卷右手將紗条轉动的时候，左手拇指輕輕随着紗条向左轉动，这样可將纖維全部包入，并將轉动的拈度均匀的引到下部，避免包卷处拈度过多或下端拈度少造成硬头或脫头。

第三个特点，是三次包卷的地方不一样，第一次包卷地位低，第二第三次包卷地位高一些，可以克服在一处包卷过多而出硬头的缺点。包卷时用力的大小也不一样，第一次包卷用力要輕，第二、三次包用力稍重。第一包整个紗头被包卷在中間，假如用力稍重，纖維互相緊合，在牽伸过程中不易拉开，要出硬头，第二、三次包卷的纖維比較靠近紗条外边，因之用力稍重，纖維虽互相緊合，但能受到皮輓与罗拉很好的控制，不致有硬头現象；反之，若第二、三次包用力較輕，則有脫头的可能。

### （三）單程粗紗机机前回拈接头操作

粗紗机前回拈接头的特点，是接头前利用很短一段紗条增加拈度用手捏住，接头时依靠松手后，拈度的自然回轉使鬚条接合，因之接头处光滑均匀，不会因加拈过重而出硬头，影响后部工程的断头。

机前回拈接头的具体操作：

（1）發現断头立即关車，并清除碎断鬚条，放下隔紗板。

（2）左手拇、食二指捏住紗头，右手食、中、無名三指托起筒管底部，旋轉筒管引出粗紗約一碼左右（外排）。

（3）左手拇、食二指捏住紗头，右手食、中二指夾持紗条，由上而下引入錠翼空臂，隨即順手在压掌上纏繞規定的圈数，右手拇食指捏持紗条向上引，使紗条卷緊在粗紗上，压掌也压紧在紗的表面。

（4）以右手拇、食指將紗头搓尖，用左手將紗条穿入錠翼眼孔，右手抽出紗条引向罗拉，左手握住紗条前部，并用小指將紗条輕輕按住。

（5）右手拇、食指捏住紗条距錠翼尖端約12吋左右（接前排錠子）然后大拇指在食指上進行加拈，加拈約1.5~2个拈度（如圖1）。



圖 1

（6）加拈后，左手大拇指与食指捏緊紗条，使剛加的拈度保持在左手拇、食与無名指之間的紗条中（圖2）。

（7）右手大拇指向左，食指向右使纖維互相平行，將紗条慢慢地拉断，使左手捏持的紗头呈現出鬚尖状态（長度約1"左右），拉断的紗头用無名指、小指夾于右手掌中。

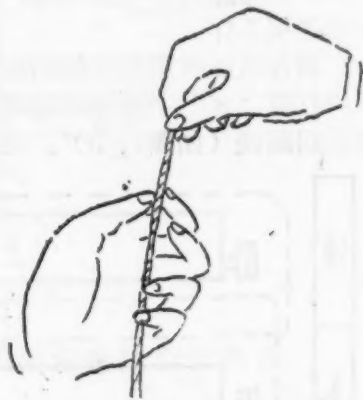


圖 2

（8）右手食、中指距罗拉握持点約2"处夾住罗拉吐出的鬚条，左手握持之鬚尖置于罗拉吐出鬚条的左下方，此时，右手將鬚条慢慢拉断（罗拉吐出鬚条約剩1½"左右）。

（9）左手所持之紗头鬚尖开始以逆时针方向旋轉90度，此时左手大拇指与食指松开，使左手無名指与拇指間紗条多余之拈度借自然回轉的作用，引伸到接合处，使罗拉吐出之鬚条包圍在紗头鬚尖之外（圖3）。

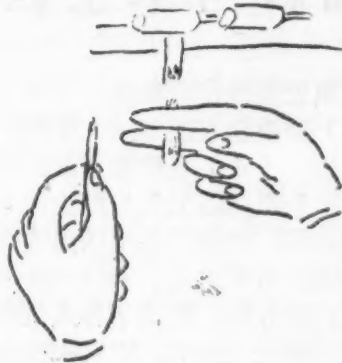


圖 3

（10）左手拇、食、中指修正紗条接合处后，右手慢慢開車，待拈度正常后即行正常開車，然后將紗头放在袋內。

#### (四) 單程粗紗值車工巡回看管机台的經驗:

(1) 采用“8”字巡回路綫看管机台, 当車工按“8”字巡回路綫來看管机台, 是比較好的一种巡回方法。

巡回路綫如圖1, 巡回起止点均在車尾机

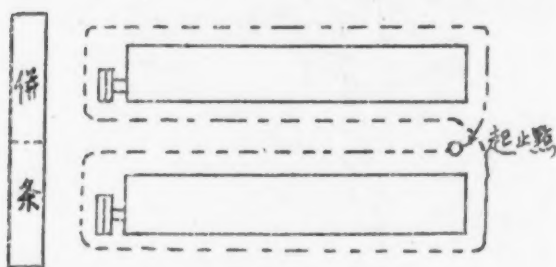


圖 1

前, 即每次在車尾从机前向車头巡回, 在車头每次从机后向車尾巡回。这样, 就可以交回在巡回中从併条帶滿筒条子至机后, 而不必花專門時間去做这项工作。

若在机后有空棉条筒需要帶至併条間时, 則在执行原“8”字路綫的基礎上改变为两个机动性巡回路綫(如圖2、3)。使由車尾巡回至併条

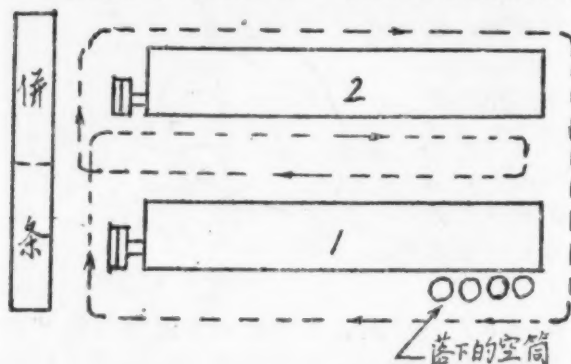


圖 2

的路綫改为从1号和2号粗紗机后進行, 这样, 即可將落下之空筒交叉在巡回路綫中帶至併条間。

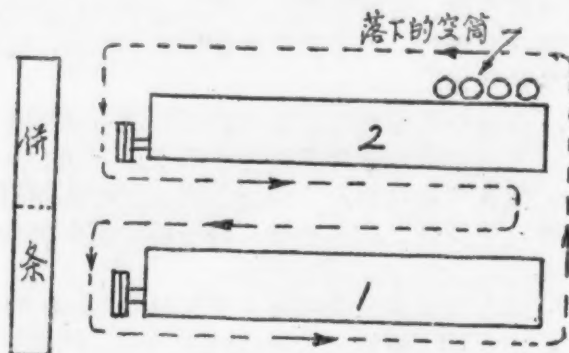


圖 3

由于一次可以攜帶的空筒只数較多, 故这样的路綫可以机动性的來掌握。

(2) 各項工作交叉在巡回中進行, 并結合做檢查工作。

有了一定的路綫, 則一切工作均穿插在巡回中來進行, 巡回时以擦板作前進指示方向。如清潔工作, 在巡回机前时, 則做皮輓、絨布、喇叭口、皮輓架的清潔工作, 以車尾为起点, 在巡回机后时則做車面罗拉座、分条器等清潔工作, 以車头为起点, 这样順着巡回路綫進行, 而每次巡回中均在車前車后做三四塊板的清潔工作來保持巡回的均匀。同时, 清潔工作时还結合做机械的檢查, 發現缺点予以糾正或通知副工長, 其中特別着重在牽伸部分的檢查, 这样不再花費其他時間而能保證牽伸部分的良好。

在巡回机后时, 还進行換条筒和檢查棉条的工作。过去往往注意了車前粗紗的檢查, 忽略了对棉条的整理, 造成了断头, 工作被动, 看管机器時間也不均衡, 直接影响產品質量。加强棉条的預防檢查, 特別是倒筒底的棉条加以整理松散作为預防工作, 能减少断头。

## 細紗当車工四項先進操作經驗

細紗当車工的四項先進操作經驗是: (1) 細紗解拈接头; (2) 順鑲包卷換粗紗方法; (3) 双杆拈皮輓方法; (4) 卷車面方法。这四項操作經驗曾在今年全國紡織工業先進生產者代表會議中組織观摩表演, 并經過各地区出席會議的98位代表, 括包細紗当車工人、細紗副工長、細紗車間主任的討論分析, 交流了各人的經驗和意見, 認為这些經驗是先進的。它对提高細紗品質、提高劳动生產率有很大作用; 对細紗当車工更好地执行郝建秀工作法, 更好地完成國家計劃有帮助, 值得在全國細紗当車工人中廣泛的推廣和深入的貫徹。

### (一) 細紗解拈接头操作方法

細紗机安裝了断头吸棉裝置以后, 原來拈接的方法, 接出的头疙瘩大、強力小, 不能滿足生產上的要求。經過各地研究, 曾創造了不少的接头方法。根据試驗, 其中解拈接头法对成紗品質來說, 是比較优越的。这种接头方法由于采用了解拈的方法, 所以紗头呈蓬松状态, 接头时和罗拉口吐出的鬚条呈平行抱合, 紗条的結構最合理想。因而接头处疙瘩小, 甚至沒有疙瘩, 条干均匀, 強力大, 在后部工程断头少。

具体操作方法:



(1) 拔管：拔管時以左手拇、食、中三指捏住筒管上端，垂直拔出。大紗時以右手托一下管底，這樣容易拔出。

(2) 尋頭：尋頭時右手拇指及食指第一節第二節貼着紗管的斜面尋頭，左手把紗管略向右轉動，右手拇食二指順勢把頭捏出。這樣容易把頭尋出，不像用食拇指尖去捏頭，把頭嵌入紗層，不容易尋出（圖1）

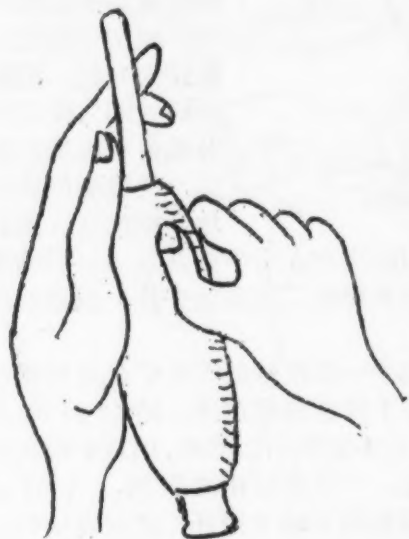


圖 1

(3) 引紗：右手拇食二指從管紗向外引紗。大紗向上引，小紗向下引，長度約4—5個錠距，約為鋼絲圈到導紗鉤距離的二倍。然後把線頭夾於無名指第一關節處。

(4) 套鋼絲圈：左手拿管紗，右手牽直紗條，套上鋼絲圈。在

拔紗時就注意鋼絲圈的位置，套時心中有數，避免臨時亂摸。如發現鋼領上沒有鋼絲圈時，右手仍引紗，並把鋼絲圈套在紗上再嵌上鋼領，省却了一道套鋼絲圈的手續。

(5) 解拈：紗條套入鋼絲圈後，就把右手無名指夾持的紗條翻向指面，用中指和無名指夾住。並使紗條繞過食指第一關節四分之三處，拇、食二指成半圓形狀捏住紗條。中指和無名指成半伸直狀夾住紗頭，距離一般在4公分，過短不易解拈。同時左手的紗管用左手中指、無名指和小指握住，拇、食二指捏住右手無名指和食指間挺直的紗條，以食指在拇指上方向左推動，進行解拈（圖2），使紗條的纖維松散平行。然後

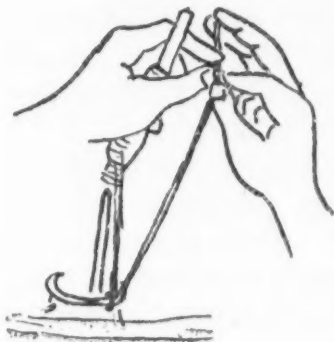


圖 2

把松散的紗條拉斷，使紗頭形成松散鬚毛，其長度約為2公分左右。回絲用無名指夾住，握向掌心，避免在接头時與紗條纏繞。

(6) 揀管、套導紗鉤：在套好鋼絲圈後，左手背將導紗鉤頂起，使

紗管底部靠近錠尖上方，解拈後即可將紗管插入錠子，右手套導紗鉤。如導紗鉤是盤香式，套導紗鉤的動作，可和揀管同時進行。即左手揀管，右手提紗條，借紗條的振幅自行套入。如果是蝦米式，等左手揀管後，右手隨即把紗條挽過蝦米鉤，但須注意拇食指捏緊紗頭。

(7) 接头：右手拇、食指捏住已解拈的紗頭，並以右手食指尖端靠近前羅拉下方，使紗頭與羅拉口吐出的鬚條平行，從側方引進，對准鬚條使紗頭與鬚條迅速接合。當紗頭與鬚條相接觸時，拇食二指隨即放开，使紗頭與鬚條平行抱合，借錠速自行加拈。（圖3）

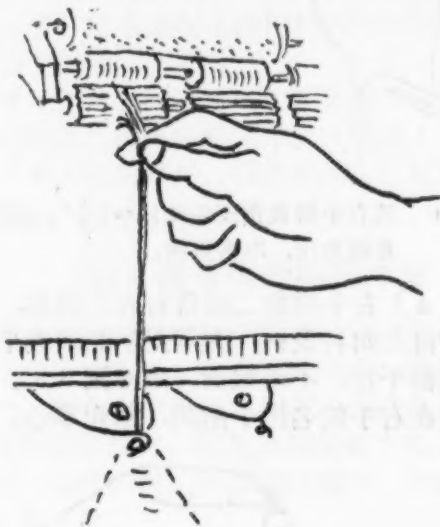


圖 3

## (二) 順鑲包卷換粗紗方法

細紗工人在換粗紗時，如果鑲接不好，很容易造成斷頭或條干不勻。華東紡管局和紡織工會上海市委員會曾組織幾個廠的先進工作者和工程技術人員，一起研究總結了換粗紗的鑲接方法。因為是用包卷的方法，不同於一般的搓接方法，又因為它是把筒腳上的紗頭分開去包卷滿粗紗的紗頭，紗條從喇叭口餵入牽伸區時是順向的，所以叫做順鑲包卷法。這種換粗紗的鑲接方法，纖維松散後平行包卷，有較多的纖維互相抱合附着，拉力增大，基本上消滅了換粗紗後的斷頭現象，接头處的條干也比較均勻，所以質量很好。具體操作方法如下：

(1) 右手拿下粗紗管，左手捋筒腳。捋筒腳時左手把上面幾圈粗紗略略退轉，使筒腳粗紗鬆動，然後捋下粗紗。這樣捋得快，捋下的粗紗也不會壞。筒腳粗紗捋下後留在左手掌。如果有的筒管不好捋，則把筒腳倒出，夾在左手中指與無名指間成8字形；不要讓粗紗倒在車肚內，以免黏着飛花。

(2) 右手裝上滿管的粗紗後，右手順勢把滿紗頭引出，放在左手中指無名指間。

(3) 右手从左手掌中取出空管粗紗头，用拇指及食指第一節处捏住紗头。离右手拇食指压住的地方1"~1½"处，左手拇指及食指第一節处夾住粗紗准备退粘。(圖1)

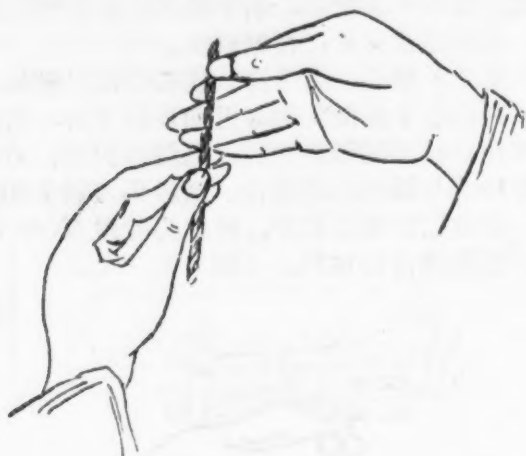


圖1 离右手拇食指压住处1"~1½"，左手拇食指夾住，准备退粘。

(4) 右手拇食二指自右向左退粘，左手拇食二指自左向右退粘，直至退粘的纖維平直呈双根时輕輕平拉，不要頓断(圖2圖3)。拉下紗头，夾在右手無名指小指間，貼向掌心。

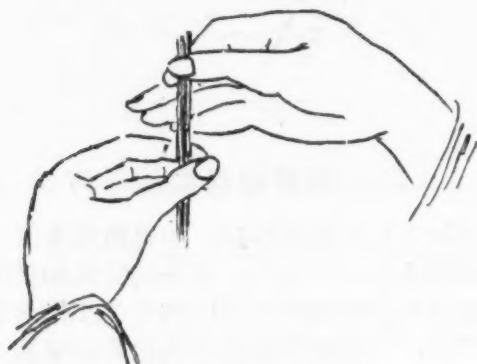


圖2 右拇指自右向左，左拇指自左向右，退去粘涎。

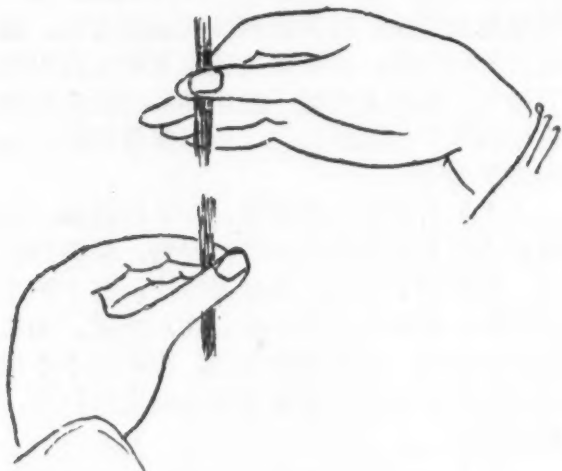


圖3 退粘的纖維平直时，輕輕平拉。



圖4 把纖維均匀分开成扇形。

(5) 退粘后的纖維已平直，右手拇食二指把纖維均匀分开成扇形，同时左手拇食二指略加协助。分开的纖維要均匀，尽量避免纖維混乱卷曲。如果退粘后的纖維呈二半另裂开时，用左手拇食二指稍向左粘；把粗紗轉过90°，使二半另疊合后再進行分开，使纖維能更好地互相抱合。(圖4)

(6) 把引出夾在左手中指及無名指間的滿管粗紗头，用右手拇食二指退粘平拉，退粘長度也是1"~1½"。

(7) 把右手一端粗紗放入左手呈扇形纖維之边旁，并以左手拇指輕輕按住，結合長度为1"~1½"，在右手食指第二節处，用右手拇指自右向左开始包卷，一次包好用力适当，不宜过重，此时左手拇食指应略予松开，使包卷均匀。(圖5)

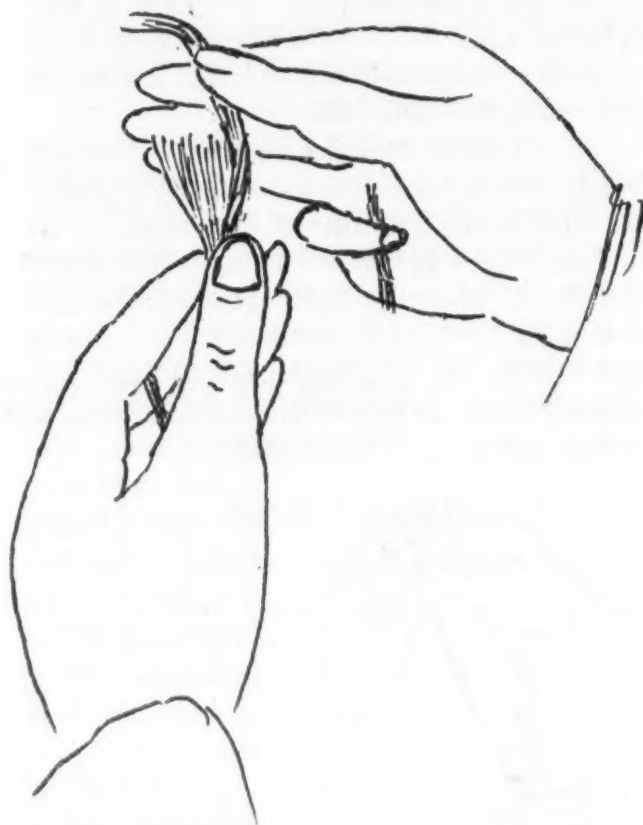


圖5 右拇指自右向左开始包卷。左拇指略略松开。



(8) 包卷好后，右手姆中二指自左向右，左手姆食二指自右向左，相反方向進行加拈，以一次为限。第一次包卷处与第二次加拈处要隔开一些，避免均在一处包卷和加拈，而使纖維扭結（圖六）。包好后，右手無名指順勢把夾在左手中指、無名指間的滿紗紗头帶出，握在右手掌中。

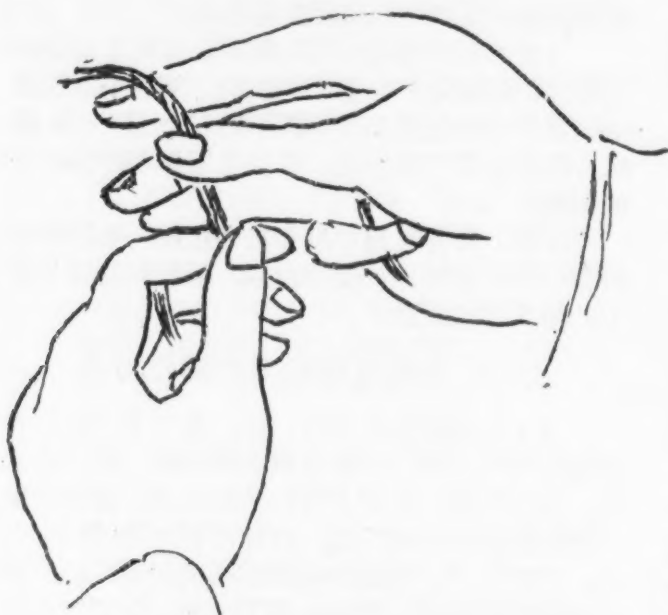


圖 6 右手姆中指自左向右，左手姆食指自右向左，相反方向加拈。

(9) 右手轉動新換滿粗紗管，左手中筒脚用右手适当压住紗条，自左手姆食二指虎口中拉出送上粗紗管。

### (三) 双杆撚皮靱的操作方法

双杆拈皮靱就是二手同时用二根皮靱杆來拈皮靱，改变过去二手用一根皮靱杆的方法。去年江苏常熟承源紗厂細紗当車工倪月琴創造單手拈皮靱的操作法，即右手拈皮靱，左手同时進行剝取皮靱皮圈上的飛花，提高了工作效率。經江苏省紡織工業先進生產者代表會議中观摩表演以后，研究改進为左右手双杆同时拈皮靱的方法，工作效率更進一步提高。倪月琴和常州大成紗厂徐鳳妹等都學習掌握了这一操作方法。在这次全國紡織工業先進生產者代表會議观摩表演了她們的操作經驗，代表們都認為双杆卷皮靱的操作法又快又好。如北京國棉二厂細紗車間的工人們观摩后都說这样可以做好皮靱清潔工作了，有的工人學習这一操作法后，卷一面車皮靱过去要30分鐘，現在縮短到13分鐘，工作效率提高一倍多。節約下來的時間可以充分的用來做其他工作，这对提高劳动生產率有很大作用。

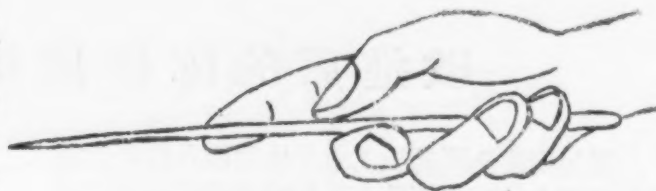


圖 1

双杆拈皮靱的操作，由于是單手握住皮靱杆進行操作，所以操作方便，上下左右动作灵活自如，所以清潔質量也高。它的操作方法如下：

(1) 把兩根皮靱杆分別握在兩手掌中，以拇指和中指捏住皮靱杆，食指扶着皮靱杆上端。

(2) 無名指与小指稍稍压住皮靱杆下端，不使往下移动。

(3) 拇指向掌心，中指向外，迅速將皮靱杆旋轉進行拈皮靱的工作。（如圖1）

(4) 拈皮靱时，拇指稍用力，把杆子靠在皮靱架上，便于拈淨飛花。

### (四) 卷車面的操作方法

(1) 把花衣棒自中間插進后，卷清一木桿的車面飛花再拔出。花衣棒的动向，在自右向左巡回时，則花衣棒先自右向左，而后自左向右；在自左向右巡回时，則花衣棒先自左向右而后自右向左。这样在拔出花衣棒时順手，不必后退。动向如圖2：

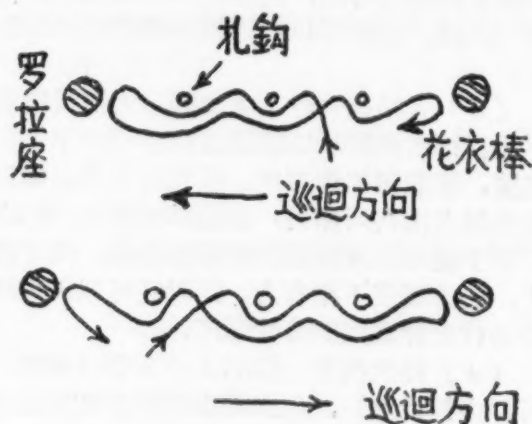


圖 2

(2) 卷車面时边絞边揩，車面經絞揩二次，因而速度快，清潔效果好。

(3) 花衣棒准备抽出时，以左手捏住花衣棒头端，使飛花与紗条隔开。花衣棒在迅速抽出时，不致与紗条相碰。

(4) 右手小指及無名指夾住花衣棒末端，这样可使花衣棒轉动灵活而有力。

## 改進后的陈樹蘭細紗落紗工作法

通过出席全國紡織工業先進生產者代表會議的落紗工人代表的經驗交流和实地观摩表演，对落紗中的每一个动作都作了詳細的討論和分析，并一致确定了以陈樹蘭小組改進提高后的落紗操作法为基础，加以充实綜合为一个完整的落紗工作法。改進提高后的陈樹蘭小組落紗工作法，在操作技術上有了很大的提高，落紗的断头少，速度快，落紗断头的生头質量好。根据重慶市紗厂对陈樹蘭落紗組从58台車的落紗測定中，落紗時間每台平均为25.08秒，每台平均断头为2.83根，河北及其他地区推廣陈樹蘭組的落紗工作法后，落紗断头普遍有了降低，工作效率有了顯著提高。

現將該組落紗操作法的各个动作介紹如下：

### (一) 抓取空管的动作和抓取方法

(1) 开始落紗时的第一把筒管应尽量多抓(根据工作者的手尽量抓滿，一般的7—8个)，这样可使抓管的次数減少，縮短輔助時間。

(2) 抓第二把筒管下手时右脚稍顛起，手桿自然弯曲(根据龍筋高低而定)，虎口成八字形，手指自然又开向外略下垂，即手頸立起，中指和無名指向內弯曲，食指和小指微曲，四指尖略成一直綫，这样可以經常抓在筒管的中部略为偏上。

(3) 开始抓管时下手要輕，大拇指找管縫插下去。每次抓管后要讓管盒留下一点下手抓管的空隙，使繼續抓管方便。抓管时主要以拇指、中指和無名指共同用力，食指和小指起輔助作用。下手輕可以減輕抓管的劳动强度；找管縫插下去，一方面使手指有力，同时还可以抓得穩，还不会打乱管盒內的筒管順序。

(4) 每次抓管一般的4—5个(除第一把管可以多抓以外)，但在不影响插管的情况下可多抓，在抓取空管时如果抓不足4—5个不必补抓，抓管时应用手下去抓取的方法，抓取筒管比用手去撈起筒管和抄筒管动作時間上要快25%。

(5) 空管抓在手里要有一定的位置，如果手里是五个筒管，則上面三个，手心二个，成为一个不規則的梯形；如果是四个，則上面二个，手心二个；如果是六个，則上下各三个，成为一个不規則的平行四边形。

(6) 抓管要抓在空管的中部略偏上，不可偏下，使插管后不会旋管。抓管插管时食指、中指和無名指自然的叉开，大拇指对准中指食指的中綫，筒管底在手心前面，这样可以在插管时用手指來調節筒管的位置。

### (二) 插空管的几个动作

(1) 空管要直插下去，如叶子板較低可稍偏左斜插。直插可以避免空管搖幌。

(2) 插管要有一定的規律。如果手里是五个空管，插完第一个第二个以后，第三个空管就滑到第二个的位置上与第四个第五个成一条直綫，然后再順次序插完，可以克服插不穩插不平的現象。

(3) 插管时用中指和無名指第一關節輕輕的帶一下。插管不能动作过大，插管时筒脚与錠尖的距离要越近越好。

### (三) 拔紗甩紗的几个操作方法

(1) 抓紗时左手拇、中、食三个手指斜夾住管紗的中上部，小指与無名指并在一起靠住管紗，食指的第二關節在管紗的斜上面，食指的第三關節緊靠在筒管头部，这样可以增加拔紗力量，同时并可以消滅因拔紗而造成的冒头紗。長的筒管食指的第三關節应夾下一些，如果抓在最大部分的頂部容易拔冒头，而且不能掌握重心，同时甩断綫头也比較困难。

(2) 拔紗时下手要輕，避免因下手重把管紗压紧在錠子上不容易拔出來的現象。

(3) 管紗拔起快脱离錠尖时，管尖稍向胸怀內傾斜，并循胸前偏左的方向用左手頸和拇、食、中三指的力，急速將管紗甩進紗盒，并立即插上空管，可使錠桿上的圍繞数不会減少，同时使紗管一离錠桿就甩断尾綫。但应避免管紗离錠尖太高紗头不繞在錠桿上，造成開車断头。

(4) 甩紗时应用手腕活动的力量，將紗拋進盒，克服了过去整个手膀都要用力的缺点，減輕劳动强度。

(5) 在落紗的过程中，如遇有拔不出的管紗，不要硬拔，等全管紗拔完后再拔，一方面可以縮短落紗時間，同时不会拔成冒头紗。

(6) 落紗拔紗时，如果紗条在筒管的前方或左前方，就用左手食指与中指把紗条向左撥开，再進行拔紗。如果紗条在右前方大拇指应插入紗条与筒管之間拔紗，这样不致拉断和碰断紗头。如果遇到鋼絲圈在左前方，而紗条斜繞在筒管的右方，紗条可以不撥开，拔紗时，眼睛必須注意，小心的拔出。

(7) 拔紗时每次拔一个甩一个，并立即拋進紗盒內，然后再拔第二个，决不可使拔紗插管的中間空着錠子。



#### (四) 落紗时的身体姿态和手脚的配合动作

(1) 落紗时脚步的移动必须与拔紗抓管相结合，并掌握二脚叉开时抓管（左脚向左移动，右脚正准备移动时抓管）。

(2) 抓管时二脚叉开，人的身体比站直时要矮，同时管盒由右脚跨带至右手下面，右脚后跟微抬，这样抓管既便当又快。

(3) 两脚移动插管时，身体重心落在二脚上，插管时身体必须掌握平衡，可以使空管插稳，又不会插空。

(4) 开始落紗时，两脚成“稍息”姿势，二脚距离6—7吋。右脚稍前，在右手开始插管的同时，左脚开始移动第一步，当右手筒管刚刚插完和右脚准备移动的时候，右手立即下去抓管，抓管后右脚移动一步左脚移动第二步的时候起来插管，如此一直到落完为止。

#### (五) 落紗断头的繞管解拈生头方法

(1) 落紗断头的生头接头，用解拈接头的方法，以提高落紗断头生头质量。

(2) 生头的动作，左手的拇、中、食三指将空管拔起后，拿住空管的中下部，右手将紗头送至左手，左手大拇指将紗头压在筒管上，紗头朝下，右手将紗线在紗头上缠绕2—3圈，将紗头压住，紗头压住后，立即挂鋼絲圈。解拈时，左手拇指、食指和中指稍拿上一点，即握住筒管的中上部，小指勾住缠绕紗头的紗条，同时左手的拇指、食指斜向右手拇指、食指与中指无名指

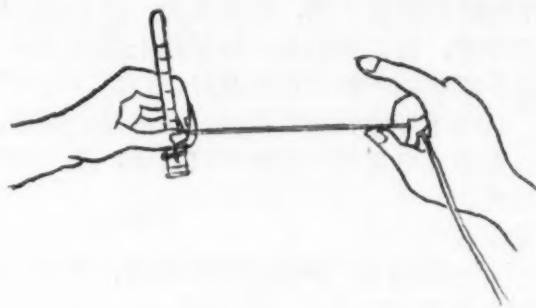


圖 1



圖 2

扯住的紗条进行解拈，解拈后插管，再接头。

(说明：撓好紗头，立即挂鋼絲圈，解拈紗头，再插管接头，必须掌握先解拈后插管接头)

说明：落紗前的准备工作和落紗后的整理工作是很必要的，但是各个地区对落紗前后的准备工作和整理工作各有不同，因此，不可能统一的规定到整个落紗工作法中去，对于这两方面的工作，各地区代表认为落紗前后的准备工作和整理工作须做好下面几项。

落紗前的准备工作：

(1) 整理好管盒内空管的顺序，便于抓管插管。

(2) 检查吸棉器。

(3) 检查落紗地点的情况（車弄內有無东西阻塞等）。

(4) 快要落紗而叶子板尚未拉起时，手内应先抓好一把空管。

落紗后的整理工作：

(1) 检查紗管的高低。

(2) 检查錠带有沒有跑偏。

(3) 检查有沒有过长尾紗。

## 併簡單根接头的經驗

併筒接头如果采用双根接头的方法，这样四根紗头并合起来打結，結头很大，不容易通过綜箱，影响后部工序的断头，同时也产生很多回絲。几年来，上海青島等地先后創造了併簡單根接头的操作方法，改进了上述的缺点。目前这一操作方法还没有在全国各地的工厂里普遍采用，

所以在這次全國紡織工業先進生產者代表會議上經筒搖小組的代表們提出來，認為有推廣的價值。

(1) 分段換紗。管紗分段，按宝塔式前進方向進行分段。把每个并筒的管紗分为一大一小，即一只是整个管紗，一只是半个管紗。如每

人值車85錠，每巡回一次原为換70个管紗，現改为只換35个管紗，分二次巡回換齐。根据測定兩次換齐比一次換齐能節省時間36秒。而且可以避免兩個管紗長度不一，造成的浪費回絲現象。同时，采用分段換紗后，一个管紗的結头是在另一管紗一半的地方，結头分散，对質量也有好处。

如采用單紗筒子并筒，分段換紗的原則也大致一样。

### (2) 單根接头。

①接头方法：右手大拇指与食指捏住接头打結的一根紗头，中指箝住不断头的一根紗進行單根接头。这样拉出紗条后，不再需要另行分头。

②放头动作：右手中指和無名指把沒有断的一根紗向胸前拉，左手食指和中指將接好头的一根紗向胸前拉，拉到兩根紗長度相等，并灑后用右手中指和無名指捻直，挂上導紗滑輪和清紗器，使紗的張力均匀，消滅曲縮現象。

### (3) 加强檢查，防止廢品。

①認真执行放头动作，消滅一股長一股短，一股松一股緊的臃粘疵品。

②仔細檢查每只头，有沒有小瓣子紗漏过去。有小筒子紗时按閘把將紗退出檢查，有大筒子紗时用手將筒子倒轉一下，用目光檢查，防止產生扭結小瓣子疵品。

## 搖紗無回絲紫絞操作法

### (一) 無回絲紫絞

(1) 設備条件的改变：原來絞錢筒子放在車头固定的釘子板上，現改裝在紗框里面（如图1）。

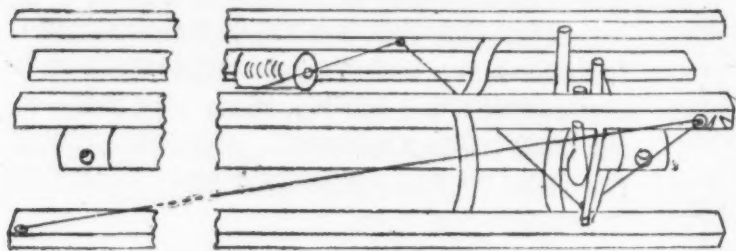


圖 1

左手車安裝在靠車尾的第二当固定支臂上，在第一擋固定支臂鑽一孔眼与絞錢抽出时成直綫，并在第二根紗框木条尾端（最后一絞紗右側）裝上羊眼螺絲，在車头固定紗框木条到头处裝一彈簧鉄片，用以挂絞錢。

紫絞錢由絞錢筒子引出，穿过第一擋固定支臂眼子与羊眼螺絲，再拉回經過小皮帶表面至車头固定紗框，嵌在彈簧鉄片上。

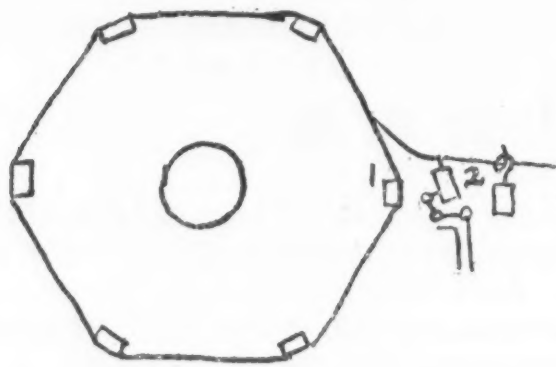


圖 2

### (2) 基本动作。

鎖紗尾与挂紗头：

①左手持紗框，使上下兩個銅鎖对正成水平，縮短兩個銅鎖的距离（如图二）。

②右手挂小皮帶。

③左手扳住下銅鎖紗框。

④右手把上銅鎖的煞头器翻过来，压在下銅紗框上。

⑤左手拇指推动鎖鼻，鎖住紗头，右手啓开上銅鎖松出紗头。

⑥右手把煞头器提起放回原处，左手把紗框1推至正上方檢查，把沒有挂上的紗头用右手食拇二指捏住，繞上銅鎖一圈，把紗头和紗条粘牢，使不脫落。

⑦把紗框推滿一圈，如無掉失，挂上第二根小皮帶開車，如仍有掉失，还須挂上后開車。

⑧上銅鎖鎖外紗头愈短愈好，以1"~1½"为度，这样才能做到徹底消滅紗头紗尾的回絲。但要注意紗头紗尾的一圈紗不宜过紧，防止在撥紗时撥断。

### 紫絞：

①右手持剪刀，掌握在手掌心里，剪刀头稍稍露出（如图三）。

②左手拇、食指捏住紫絞錢头，由彈簧片取下，交給右手拇、食指，再由右手拇指放在中指与無名指第二關節处夾牢，無名指、小指都弯曲在手心，拈住紫絞錢，中指略弯。

③左手从絞紗底下伸入紗框，松下第一根小皮帶。

④右手食指伸直插入絞紗右側空隙，把紫絞錢掏出，中指跟着伸直从紫絞錢下面繞过，撈起上銅鎖紗条，連同捏在拇、食指的紫絞錢，挑起在食指上。

⑤左手食指插于絞紗左側下方，把下銅鎖紗





中间略有空隙

圖 3

条掏出，捏在拇、食指間，遞交右手拇、食指，与紮絞綫并齐，左手拇、食指捏住紗条和紮絞綫头尾上方，右手用剪刀剪断。左手拇指向食指尖端一推，把紮絞綫和头尾紗条拈合，右手握头尾進行抽紧打結。

⑥紮到最后—絞紗时，右手掌握紗框2，左手从絞紗間隙伸入紗框，松下第二根小皮帶。左手随即扳住紗框3，使2、3兩活頁紗框合攏，准备紮大絞（如图4）。

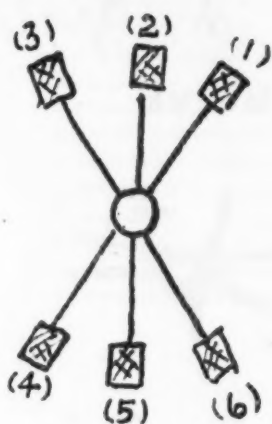


圖4 (1) (4) 固定紗框 (2) (3) (5) (6) 活頁紗框

⑦紮絞綫長度規定：

甲、絲光漂白染色的絞紗，紮絞綫宜稍長，以4"~4½"為度。結外紗头長度不超过1½"。

乙、直接織布用的絞紗，紮絞綫長度以3½"~4"為度。結外紗头長度不超过1"~1½"。

⑧左手車从車头到車尾，右手車从車尾到車头，進行紮絞。

紮大絞：

①右手中指、無名指夾住紮絞綫，無名指、小指卷曲抹牢，紮絞綫位于車头第一絞紗右上方。左手从絞紗底下通过，撈取紮絞綫，从絞紗左側上方繞过，与右手所捏的絞綫头合并，右手用剪刀剪断，右手随即捏住紮絞綫头上部，左手

進行拈合抽紧打結。

②紮完最末一大絞时，左手拇、食指捏住紮絞头，右手拇指在銅鎖鎖框背面把紮絞綫抵住，左手拉直紮絞綫，嵌入彈簧鉄片內夾住。

③右手車紮大絞与落絞紗同时交叉進行，边紮大絞，边將絞紗順推至車尾落絞，少走空路。

④紮大絞时身体稍偏于絞紗的右边，工作較方便。

⑤紮大絞綫長度的規定：

甲、絲光漂白染色的絞紗，紮絞綫宜稍長，以6"~7"為度，結外紗头長度不超过1"~1½"。

乙、直接織布用的絞紗，紮絞綫可稍短，以5"~6"為度。結外紗头長度不得超过1"~1½"。

## (二) 防止大小絞的經驗

(1) 机器方面的改進。在滿絞自停裝置的地方加裝事先停止的裝置，在滿絞前缺少一圈即自动停車，由当車工推紗框一圈，跳牙再落下去。这样可以知道是否真正的滿絞了。另外应在車头加裝一个紅色的記号，遇滿絞时豎立起來，使当車工辨别是滿絞停車，还是其他原因停車。

(2) 紮絞前做好准备工作。

①快滿絞时，思想要集中，特別是快滿絞又要換筒子的时候，注意牙輪轉得是否正常，跳牙是否正常。

②紮絞前檢查牙齒是否落下去，看一看80牙的紅綫是否到頂。如果根数少，推一圈再打結。

(3) 鎖头要輕要穩，不要漏空頭。

①鎖头时上下兩個銅鎖要平齐。

②右手拇指把銅鎖关死鎖住紗头，左手將下銅鎖抬开，兩手同时進行，用力均匀，才不会把絞头鎖断。

③右手將反紗器放回原处，左手向上翻起紗框半圈，用目光左右巡視檢查是否缺根，然后再開車。

(4) 注意机械情况。

①經常注意落針的灵敏程度，是否落下即停車。

②松煞裝置是否灵敏，如果不好及时报告付工長。

③做好毛刷、开关柄等清潔工作，防止意外断头。

## 絡經平結操作法

(一) 基本动作:

(1) 拿線: 右手挂線后, 拇、食指捏住紗頭, 左手即將軸上的頭送至右手中指與無名指中間夾住, 稍向外傾斜 (圖1)。

(2) 掏線: 左手無名指向懷里抬起至紗上的線, 拇、食指即準備掏頭 (圖2)。

(3) 上刀子:

右手拇、食指捏住紗頭: 中指挂着紗線, 左手拇、食指捏住軸上的頭引至刀口, 右手在刀子的右下方, 紗線斜放在刀子上, 準備繞在線軸上的線在左手中指與無名指的中間, 中指稍抬起準備夾住紗綫 (圖3)。

(4) 右手繞綫: 左手拇、食指捏住紗頭, 中指與無名指夾住紗綫, 同時右手中指挂着紗綫向後綑直, 拇、食指捏住紗頭由下向上繞。此時左手位置比右手稍高 (圖4)。

(5) 左手繞綫: 右手繞綫後, 左手中指、無名指夾住紗綫向後拉緊, 拇、食指持紗尾由上向下往前移

動套入刀口, 兩手同時用力往前退出形成一平結套在刀鉤上 (圖5)。

(6) 縮扣: 右手中指用刀將鉤上所接好的扣向後拉直, 使扣脫離刀刃, 用力將扣縮緊, 左手中指同時用力輔助縮扣。此時右手拇、食指捏住紗頭, 從刀縫進去放在刀刃上, 兩根紗端一齊切斷, 成一完正的平扣, 右手回絲1.5—2吋, 左手回絲4—5吋 (圖7)。

(7) 緊扣: 扣被切斷後, 左手的紗端也被切斷, 當抽出脫離扣時所形成的平扣, 左方有一個與紗綫同樣大的空隙; 此時右手中指使勁向後一拉, 空隙消除, 扣被縮緊, 可減少松結的產生。



圖1 拿線



圖2 掏線

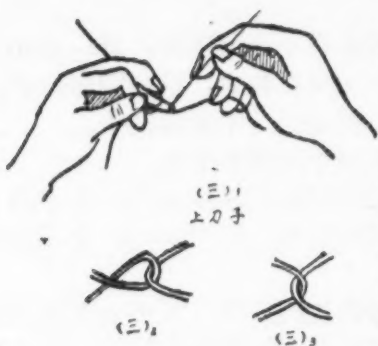


圖3

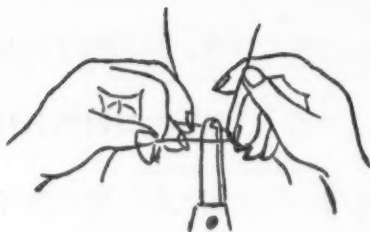


圖4 右手繞綫



(五), 左手繞線



圖5

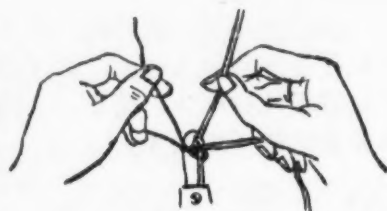


圖6 縮扣

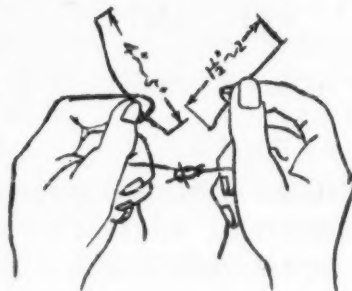
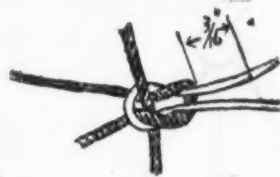


圖7

## 整經机弧形分段換筒工作法

在采用矩形筒子架的整經机上, 經紗導入整經机时, 第一排筒子与最末一排筒子, 有很大距

离。因此在了机換筒时, 如果没有分段的办法, 势必使接头的疙瘩分散在較長的段落中, 形成



回絲。

分段換筒要解決的問題，就是設法將分散在較長段落中的接头疙瘩集中起來；從而縮短回絲長度，減少浪費。

根據目前資料，以金州紡織廠採用的弧形分段換筒方法較好，不需增加新的設備，能將疙瘩集中在8—9吋左右。

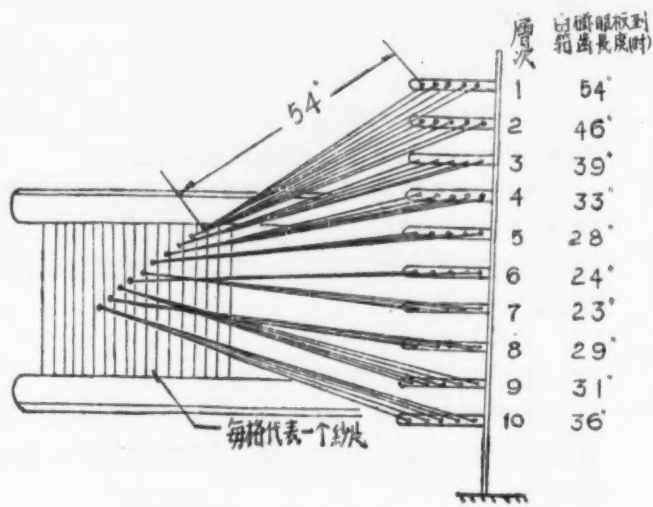


圖 1

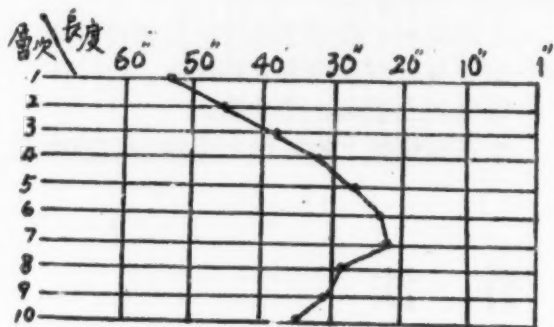


圖 2

(1) 弧綫的形成：由圖1可以看出，由第一層到第十層各層由磁眼板到伸縮筚的距离相差很多。如果把这些長度連成曲綫，可划出圖2。

由圖2曲綫看出，如果按这种曲綫再考慮到磁眼板之間的差別划出曲綫；再按此曲綫分段換筒時，接头疙瘩在理論上講可集中于一點。但如果分段太小，曲綫太複雜，會增加工人在實際操作上的不便。故金州紡織廠根據自己的設備條件，確定了以下方法：

①曲綫的修正：金州紡織廠所用的矩形筚子架，為十層25行錠距8"的筚子架。根據曲綫不能過於複雜和每兩個分一段的原則，權衡的結果，得出圖3的曲綫。

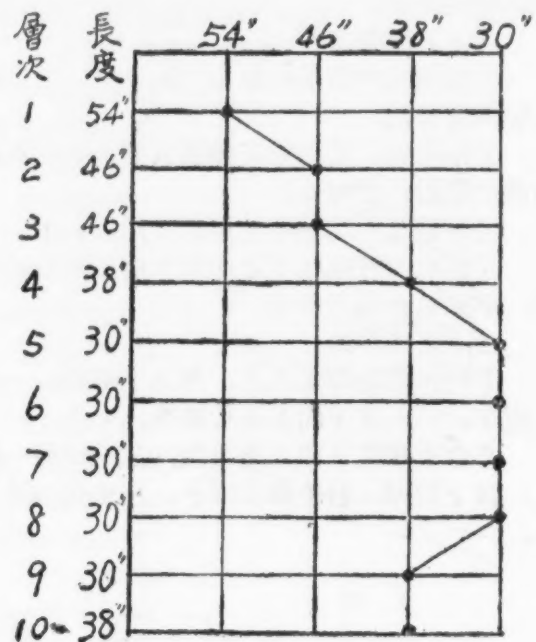


圖 3

②分段圖表：如圖4

(圖4)

分段 行次 層次		長度																								
		一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	十一	十二	○												
長度	層次	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
54"	1	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	目
46"	2	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■
46"	3	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■
38"	4	■	■	X	X	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■
30"	5	目	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X
30"	6	目	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X
30"	7	目	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X
30"	8	目	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X
38"	9	■	■	X	X	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■
38"	10	■	■	X	X	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■	X	X	■	■

根據圖3曲綫，在矩形筚子架上划出如圖4，每段有不同形狀之符号來表示。如目符号代

表最初曲綫凹部之小段，此段換完后慢慢開車；等接头疙瘩走到第24行筚子時，關車后再換有×

形符号之一段；換完后，將接头疙瘩开到第22行，再換有×形符号之一段。以下类推。第一行之目形符号，系代表距整經机最近的一个筒子，不屬於末一段，亦未將其单独分段，故此筒子可打标准結，以免有大疙瘩。

(2) 留碼的决定：为使这些集中的結头疙瘩，在下一軸开始时，作为生头綫；故必須使它們保留在將要卷滿之軸的后边。因此要在將滿之軸尚未卷滿之前，即开始換筒。究竟在甚么时候換筒，可按式决定：

整經規定碼長—留碼=末軸开始換筒时已卷之長度。

留碼等于筒子架長度加上筒子架距車前第一導紗棍的距离。

(3) 准备工作：

①換筒用的筒子紗应事先准备好，放在整經机架兩旁备用。

②停車前，先用粘花棒粘去架上的花衣，并扫清筒架附近之地面。

③运軸工將空軸車拉至机台附近备用。

④值車工將落軸用之布条木框压棍分段木梳等，拿到机台附近备用。

(4) 操作法：

①待停車后每面二人，分上下兩排，一人自上而下，一人自下而上進行換筒。

②右手拿筒子伸入磁座架，左手在另一行伸入，拔下筒脚，右手插上筒子，左手找出筒子紗头。

右手大姆指和食指將兩綫头在食指上繞一圈，然后用姆指捏住，食指向后，姆指向前一拈。

③左手將筒脚投入筒脚箱內。

④繼續換第二个筒子，直到換好一分段。

⑤慢慢開車，使第一段紗中間一段的拈結头，移到第二段換紗位置（弧形換筒分段拈結头移动位置应以5、6、7、8層第一次所換之筒子为准）。

⑥按照上軸工作法滿軸換上空軸。

⑦將紗片分成四股，整理拈結头一次，穿繞于軸头上，并由值車工撥准碼表。

⑧运軸工將滿軸推去过磅登記后，放在指定地点，挂上重錘插齐落針正常開車。

⑨輔助工在車后整理一次，將筒脚运去过磅登記。

(5) 注意事項：

①拈接头必須牢固，不能留有長尾。

②換筒拈結时，必須在一段中的后一排，緊靠磁座使其尽量向外；在前一排則尽量使拈結靠近筒子。

③換筒时注意袖口等碰乱紗綫，尤其換到前面时更要特別注意。

④每換好一段筒子紗时，必須慢開車，開車时一定要与后面換筒者互相呼应。

⑤碼表上留碼必須准确。

⑥在磁座架上最好作上分段的明顯標記。

## 穿 筊 操 作 法

虽然目前全國各地各个厂因机械設備不同而操作相異，但是數年來都逐步有了改進。由以前的双人穿筊改为單人穿筊，由全部人工操作逐漸采用器械代替，还改進了机器設備。如使用自动分头机分，經紗采用脚踏列文斯基式插筊刀代替手插筊，減輕了当車工的劳动强度。而且还改進了操作以減少引穿时的重复动作，縮短單位時間，并作到基本动作穩、准及穿以后分段檢查。

不僅保證了織軸的質量，產量亦有顯著的提高。

現將各个先進工作者的优点綜合成为一套操作方法。这套操作方法的主要优点是能提高產質量，減輕劳动力，茲介紹如后。

### (一) 做好交接班工作

为了保證一天工作能順利進行，避免接班以后的工作忙乱現象，及可能發生的不必要的工时浪費，做好交班与接班工作是很重要的。交接班时应做好以下几点工作：

#### 接班人員

(1) 应提前到达車間更換衣服，帶上工作帽及圍裙，等待接班。

(2) 檢查自己所使用的穿綜鉤、插筊刀及檢查工具等是否齐全，有無損伤，避免在使用时扎断、損伤經紗。

(3) 查看机台是否缺少零件，如自动分头机及脚踏插筊刀的运用情况，發現缺点应及时進行修正。

(4) 檢查对方所留的經軸有無断头及疵点，必須按照大檢查的方法檢查一次，如有錯穿等由对方修好。

#### 交班人員

(1) 交班前必須抽出一定時間進行引穿后的交班軸檢查，發現缺点应立即修正，然后交給下班。

(2) 下班前將所有各項工作做完以后，即用棕絲毛刷進行机台清扫工作，扫除时需注意防止飛花和油漬等沾着經紗。



## (二) 合理布置工作地点

(1) 在开始引穿前，应对工作地的布置作合理安排。坐的姿势应胸脯挺直，这样可以使精神饱满；坐的方向应身体偏右，与综框成45°；座位与综框的距离要适当，不宜过远或过近，前额与综框相距约8吋左右为宜，以保证劈叉与引穿时的动作自由灵活。

(2) 挂轴后用夹板夹经纱时，经纱应略带斜

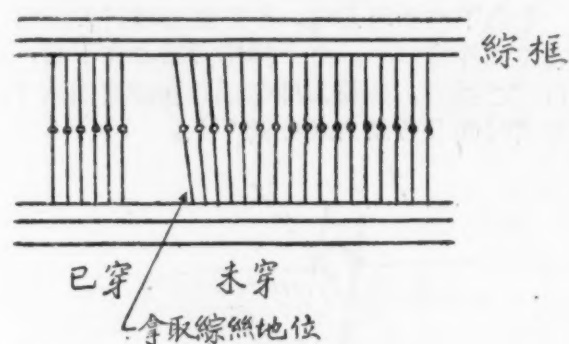
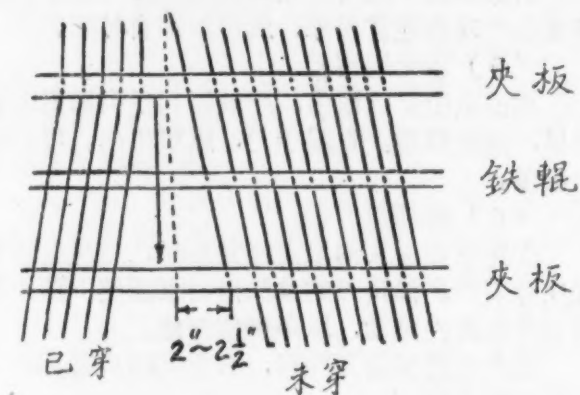


圖 1

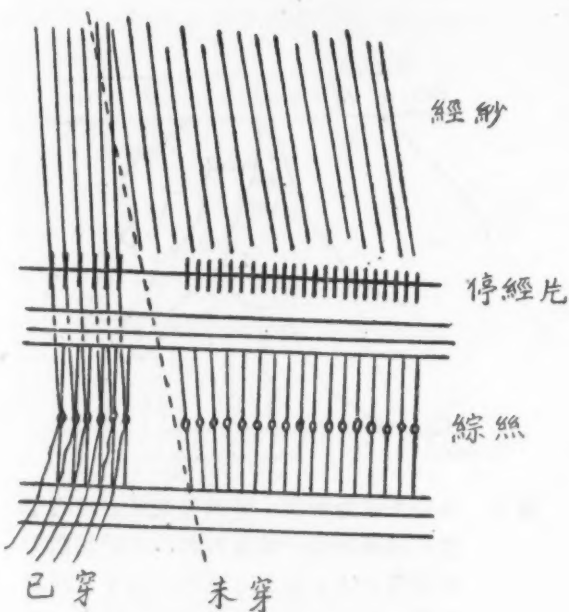


圖 2

度，上端偏左，下端偏右，经纱上端与下端约斜2——2 1/2吋为宜。由于经纱略带斜度，分头后引穿时不致因距离过近而与隣纱绞在一起（如图1）。

(3) 经纱、停经片、综丝三者的位置最好保持一定的差异。停经片较经纱偏右，综丝又较停经片偏右，三者的左端保持梯形状态。综丝在综框上亦带斜度（如经纱），便于引穿时综丝移向左方（如图二）。

## (三) 基本动作

穿筘产量的高低有赖于动作的稳、准、快及双手同时交叉进行操作；工作有规律，不作无谓动作，缩短单位操作时间。

### (1) 拿综、穿综：

以左手拇指食指相捏，中指与食指背相对伸向综丝下方，拇指捏住前一综丝，食指背搭住中间综丝，中指钩出后一根综丝夹住两根综丝，然后并转三指尖向上方移至综眼处夹牢钉住（如图3、图4、图5）。注意不要将综眼遮住，以免妨碍穿综钩的钩取工作更不应将综丝向任何方向拉，三指要轻握，等穿综钩穿过丝综眼，三指应保持平齐状态，便于穿综钩穿过，这样可使动作稳平。在此同时，左手方能将综丝向左方带，以便下次引穿。然后迅速缩回至筘片下，握刀进行插筘动作。

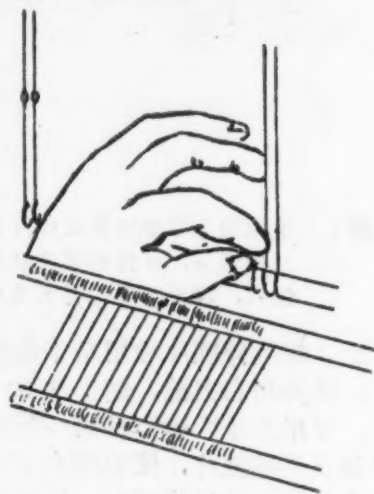


圖 3

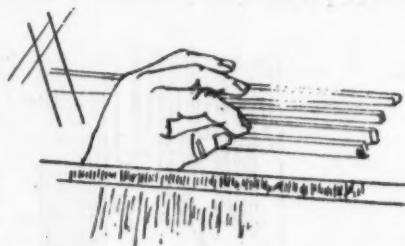


圖 4 將拇、食、中三指握住综丝下面扣部，然后慢慢向上移动。

(2) 拿停经片、穿停经片：

停经片的拿法，必须不高不低，拿得太高则不便于摩取，拿得太低则停经片容易晃动；应尽量靠近片眼的下中部，以增加穿综钩的准确度。在上轴时应注意综眼与停经片眼的高低位置。一般来说，停经片眼子略低于综丝眼较好，以便穿综的通过动作稳准。如属四列停经片的，可在拿取

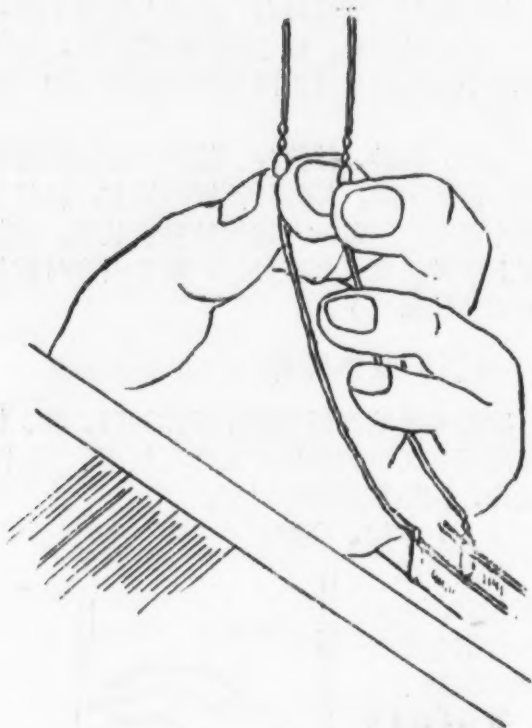


圖5 手指向上移至綜眼處停住夾牢二根綜絲，三指輕握，并保持平齊狀態，便於穿綜鉤滑入，注意不要捏得太高以免遮沒綜眼。

1、3兩列停經片時用左手食指尖推第二列落片，使其向右退縮，便於拿取；拿取2、4兩列時，可用左手大拇指將第一列壓向右方，食指尖推第三列停經片，使它向右方退縮。这样可以保證拿停經片的動作順利。停經片的夾法，前面一片用左手拇指、食指夾住，後面一片用食指、中指夾住。最好夾在手指的头一節關節處(如圖6)。

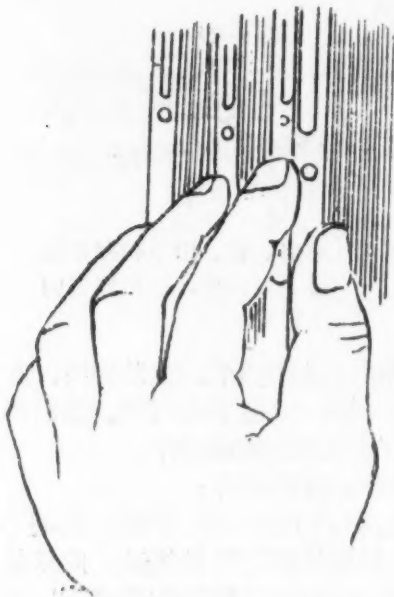


圖6 位置應在停經片眼孔下中部，不適過高過低。

入紗層太長，防止將其他經紗帶出，手指不要

### (3) 分頭、鉤取動作(劈線挂線):

用左手的拇指與食指來進行。兩個手指稍彎曲，應接近平齊地靠着經紗后面的中間鉄棍，在食指伸至經紗后面時，兩個手指即捏住二根經紗，輕微地將紗層邊緣向左一帶，即能分出所需要的根數。食指與拇指不宜伸

拈，以免經紗互相絞纏。

### (4) 鉤取、插筚動作:

穿綜鉤和經紗應互相尋找。在左手將紗分開后不是停止不動，而是在分頭工作做好后繼續將經紗向穿綜鉤上挂；右手也應在穿綜鉤通過綜眼停經片后繼續前伸，兩者互相湊近，進行鉤取。因為動作的連貫是縮短單位引穿時間的必要條件。所以在右手鉤取經紗的同時，左手應迅速向后移準備插筚動作，將插筚刀子向上送，已將經紗拉出綜眼的穿綜鉤就立即向插筚刀上挂好。這樣使各個動作連貫起來，就可以節省時間。

### (5) 目光運用:

在每次引穿過程中，應該做到手到那里眼到那里，細致察看。眼跟手走，思想集中，可以防止錯差。

### (6) 跳插筚刀子:

①左手在分頭鉤取動作完畢時，迅速退回來握住插刀柄。插筚刀的拿法應力求穩便，防止插筚刀在筚齒內擺動，以免損傷筚齒。

②左手將插筚刀托起，右手把線靠攏插筚刀筚將插筚刀拉下。

③向下拉插筚刀時，不必拉到插筚刀頂部，只要拉到插筚刀心。由於插筚刀重心在下面，插筚目的已達到，插筚刀即會通過筚齒自由落下，以節省時間及勞動力(如圖7)。

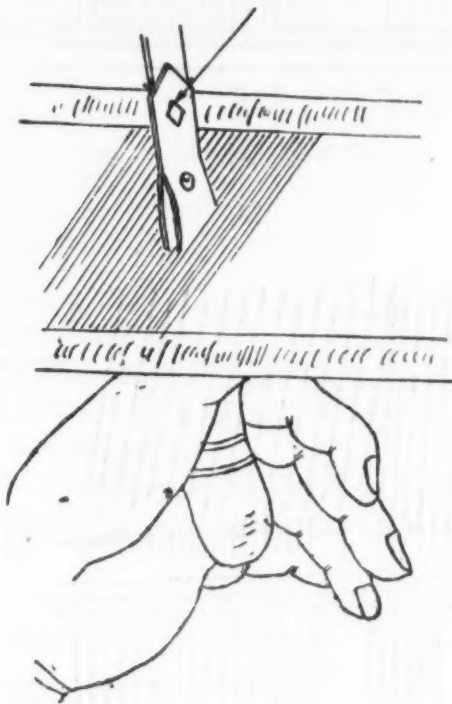


圖7 以向上送為理想，勞動強度低。在右手將引穿經紗掛于插筚刀時，左手用微力將插筚刀往下拉至三角處，刀子已跳過筚齒，左手迅速離開插筚刀，任其自然落下。



④向下拉插筘刀时，可憑手感与耳听，适当用力使插筘刀通过筘齒，必須注意到用力輕微，会造成一筘四根；用力过度，会跳过一筘而產生漏筘。

#### (四) 檢查方法

(1) 应分为二个阶段來進行，①上軸前的檢查。②引穿中每穿若干檢查一次。

一个織軸穿完以后，在輔助工落軸后推運經軸时，及当車工拿取綜框、筘、停經片以后，進行檢查。一般用手摸眼看的方法。

**綜框檢查：**查看和手摸綜絲是否有断裂，綜框鉄条是否有弯曲，兩端鉄圈是否良好，綜絲眼是否發毛，綜絲根部錫及筘是否有损坏，若發現不良应進行調換。

**筘檢查：**查看和手摸筘齒是否有损坏及毛糙現象，筘齒是否平齐，齒縫稀密是否均匀，如制織多品种的厂，还应注意綜筘是否拿錯。

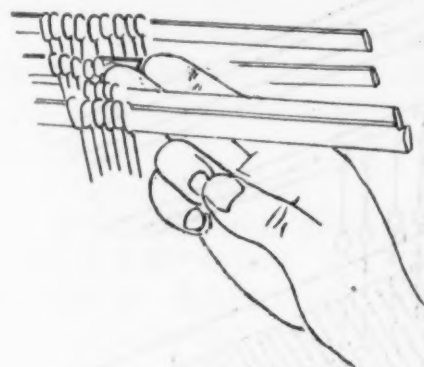


圖8 右手將二頁綜框分开，然後將三角形木板嵌在綜框之間。

**停經片檢查：**首先將停經片放在穿綜架用右手一刮，使其分散以便查看停經片眼子是否正圓，若有磨成刀口現象的应進行調換。其次，双手將停經片向中間压緊，以查看是否缺少或弯曲，若有弯曲的应進行剔除，以保証織造時無意外的断头，及避免由于停經片弯曲造成断头后不停車的缺点。

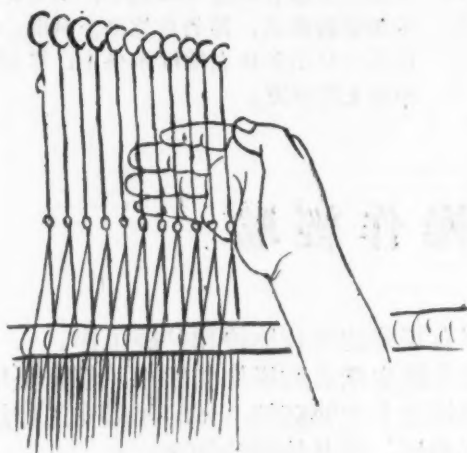


圖9 右手將二層經紗分开。

以上工作完畢后，协助輔助工做好上軸压紗

工作，并在經軸后面用手輕微地擦漿軸經紗，最后查看是否有断头、漏夾等情况，然后才开始引穿工作。

#### (2) 引穿后的檢查工作

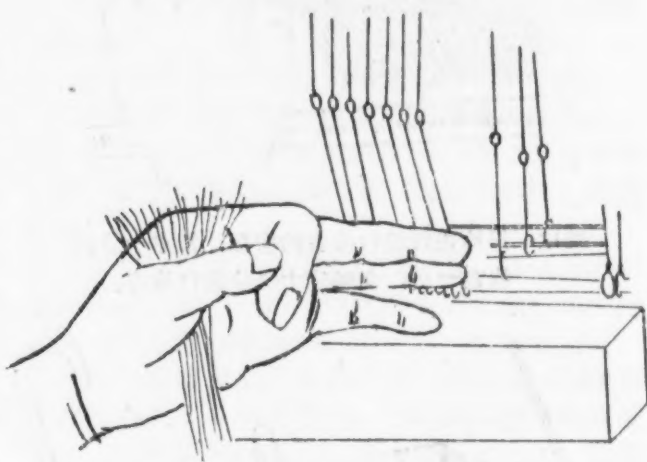


圖10 左手在箱下將所引穿的經紗梳理拉直，中指、小指靠在綜框木上。

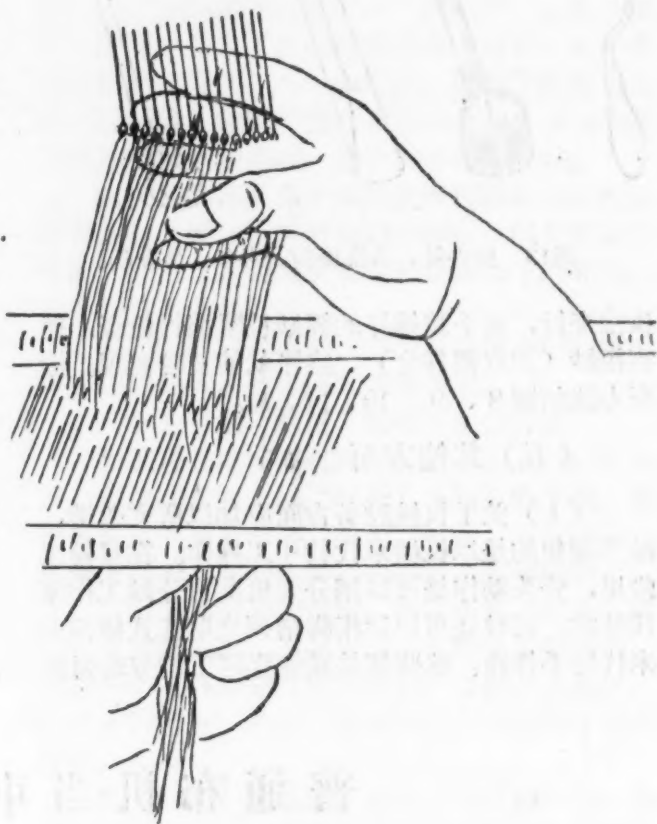


圖11 右手進行分紗的情况：先將經紗分开，然後將查活針插入紗層內。

在筘上必須要有用漆的線條作为依据，色澤不論，每穿完一分進行檢查一次。檢查方法，首先將插好的經紗整理拉直，然後將一塊三角形木条嵌在二頁綜框之間，以分开綜框，使經紗成開口狀，再以檢查針穿过兩片分开的經紗內。右手

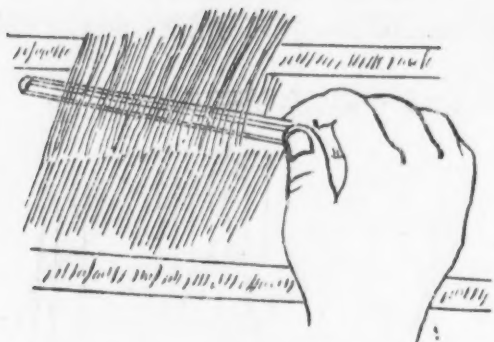


圖12 用檢查針進行檢查的情況：每穿一分活檢查一次，全軸分十等分進行檢查。

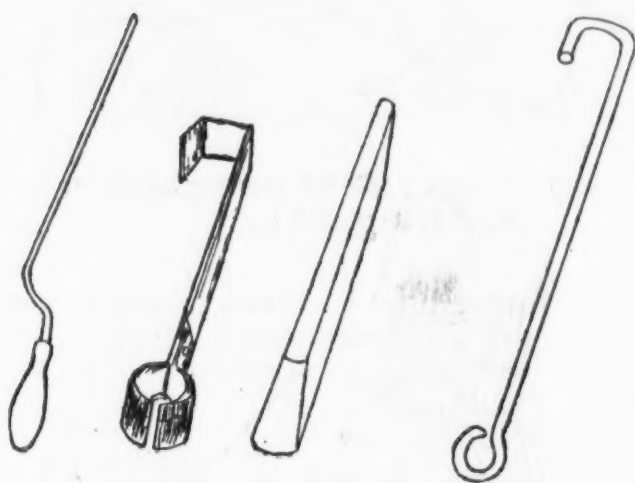


圖13 檢查針、吊箱掛鉤、木條、吊綜鉤。

執檢查針，左手將插好的經紗拉緊進行檢查，遇有粗紗（即雙經并合）、空箱就能及時發現。檢查方法如圖8、9、10、11、12。

### （五）其他方面

（1）關於機械設備方面應加以研究改進，較為理想的是以機械來代替手工操作。在穿箱工段里，分頭動作是可以利用分頭機進行分紗工作來代替的。同時還可以運用腳踏列文斯基式插箱刀來代替手插箱。這些都是減輕穿箱工的勞動強度

的機械，各廠可以根據具體情況加以採用。

（2）為了使產、質量提高，除實行細致檢查，動作連貫——雙手交叉進行，基本動作穩、准、不重複以外。工藝條件的合理與否對產量有一定的影響，所以也是值得考慮的一個重要因素。如石家莊國棉一廠張金梅同志的穿綜架，由於箱與綜眼的距離近，所以引穿時的動程小，可以縮短單位動作時間。她的鋼箱在綜眼下約二個指頭處，用二個吊鉤掛在綜框上，使其固定下來不致搖動，靠里边較高，靠胸處較低，成斜坡狀，左手拿綜、取停經片、分頭、跳插箱刀都在箱下進行，右手在箱上進行工作，因距離短、動程小，引穿時間大大縮短，同時右手覺着累的時候可以在箱上攔一下，這樣就大大地減輕了勞動強度。使用列文斯基腳踏插箱刀的機架，也可以作同樣的改進（如圖14）。

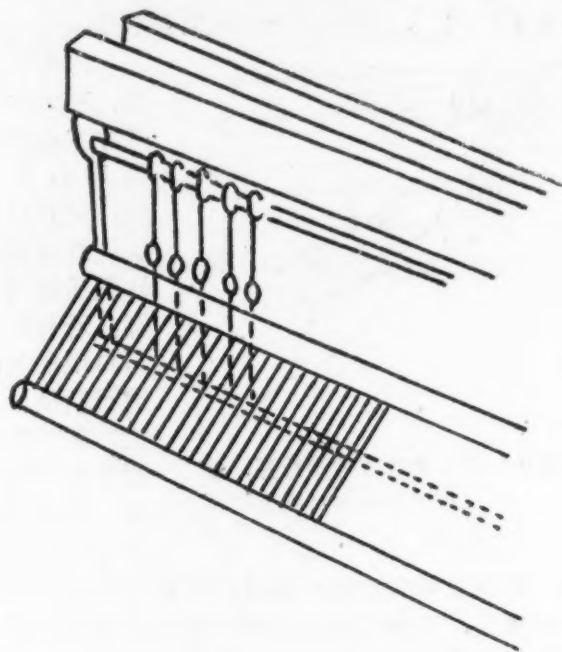


圖14 這是箱位置在綜眼下二指處，主要優點縮短穿插距離，節省單位動作時間。用吊鉤二只吊鉤掛在綜框木條上，箱放在吊鉤上帶斜度。

## 普通布機當車工操作經驗

### （一）分段換梭

分段換梭是普通布機操作上的中心環節，只有做好分段換梭，才能有条不紊地進行其他工作。因此看管普通布機首先必須做好分段分節工作，而調節緯紗又是掌握換梭規律的基本方法，只有掌握了它，才能正常掌握分段分節，才能在

有計劃有規律的進行換梭和裝緯工作。

在先進生產者的操作表演中，都緊緊地掌握分段換梭這個主要環節，1951年織布工作法有了進一步發展，其具體經驗如下：

（1）掌握機器性能，經常注意所看管機台的速度，來決定裝緯紗時應裝大一些的或是小一些的。如速度快就裝大一些的，速度慢就裝小一

些的。

(2) 掌握第一大段以1\*2\*車为标准, 3\*4\*車为調節基礎; 第二大段以5\*6\*車为标准, 7\*8\*車为調節基礎。

(3) 要运用目光在第一節換梭时目光要注意到第二節, 換第二節时目光要注意到第三節, 換第三節时目光要注意到第四節, 这样做能使心中有数。

(4) 在机动時間內檢查兩大段, 或小節距离是否正常, 如不正常, 將預备梭子內的緯紗适当地加以調整, 防止下一次換梭时調正, 增加不必要的調節次數。

(5) 巡回經軸后走進車弄, 首先看一下梭箱內緯脚大小, 以便确定行动, 防止被动。

(6) 裝緯紗时, 要注意附近机台梭箱內緯紗大小, 防止被动換梭,

## (二) 巡回路綫及檢查方法

为了适应大力提高質量的要求, 很多厂的先進生產者都增加了檢查布面的次數, 縮短車前巡回周期。茲將当八台布机織平紋布的倒巡回方法介紹于下:

### (1) 倒巡回路綫:

1951織布工作法中規定車后巡回的方向, 是从第二大段第二節开始, 巡回回第一大段, 第一節回進車弄。倒巡回是在分段換梭走到7\*8\*換梭之后, 再从7\*8\*車开始檢查布面, 到1\*2\*出車弄做車后巡回, 到7\*8\*处回進車弄再檢查布面, 到1\*2\*進行第二次的分段換梭(路綫如圖1)。

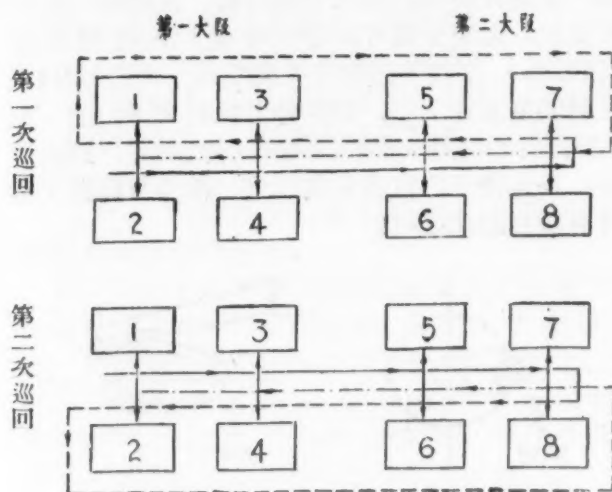


圖 1

- ↓ 表示換梭  
—— 表示第一次查布面  
..... 表示第二次查布面  
- · - · 表示第三次查布面和巡回經軸

按照上圖所示其操作順序如下:

①第一段1\*2\*3\*4\*車分節換梭及裝緯后, 用

目光看一看布面。

②1\*2\*3\*4\*車以手摸布面, 仔細檢查。

③到第二段利用推动時間, 手摸布面仔細檢查5\*6\*7\*8\*車。

④5\*6\*7\*8\*車分節換梭及裝緯后, 用目光看看布面。

⑤自第二段7\*8\*开始檢查布面到第一段。

⑥自第一段1\*2\*出車弄巡回單号車經軸。

⑦自第二段7\*8\*車处進車弄, 逐台檢查布面至第一段1\*2\*車处, 开始第二次分段換梭, 再進行第二次巡回。

按照以上操作順序实行倒巡回, 当車工的行走路綫是多走了一些, 但通过先進生產者的实际操作(当八台車織23×21市布), 它的优点有:

1. 一般地說如采用正巡回, 而要增加檢查布面的次數, 虽然能做到, 但难以掌握布面長度均匀; 实行倒巡回第一段換完梭檢查完布面, 到第二段換梭檢查布面后, 回至第一段檢查已織出的布面, 比正巡回回第一段檢查布面來得及时; 同时由第一段1\*2\*出車弄巡回至第二段, 又及时的把第二段已織出的布面檢查后, 再到第一段准备換梭, 因而它适应了目前緯紗采用大成形, 在一个緯紗織布長度16"上下的情况, 縮短了檢查布面的間隔長度, 保證了檢查布面的均匀, 从而縮短了拆坏布的控制長度, 減少拆坏布的回絲。

2. 实行倒巡回由于間隔長度短而均匀, 因而查布面时只要注意綜統到織口經紗及織口到胸樑布面, 即可以大大減少弯腰檢查胸樑下的布面, 能够降低劳动强度。

总之倒巡回有它的优点, 可以根据所織品种、緯紗長度、布机速度等等采用。

### (2) 使用“紅花”檢查布面的方法:

为了更好地檢查布面長度, 不致漏查和重复, 采取在布面上播“紅花”为标记的办法, 是提高質量的有效措施, 由于“紅花”不断移动, 可督促当車工掌握布面心中有数, 能够做到不漏查, 从而保證棉布的質量。同时根据“紅花”移动方向進行檢查, 不会重复, 也節省了劳动力, 这是一个值得介紹的先進經驗; 目前許多地区, 已經推行了这一方法, 在減少次布方面起了很大作用。

插“紅花”的朵数, 有的八台車插一朵, 有的八台車插兩朵, 經過先進生產者們討論以插兩朵为宜, 因为插“紅花”的目的是为了保證檢查布面的均匀, 減輕腦力記憶, 如果在一段內插一朵, 就增加了另一段內記憶的困难, 尤其是在机动处理之后, 会被打乱而造成漏查布面的現象。具体方法如下:

①利用旧綜絲或大头針和紅布或紅線做成一朵小“紅花”, 插在机台外側布边靠近边撑盒后。



②兩朵“紅花”一朵插在第一段第一節1\*車上，并与2\*車互相倒換，一方面掌握布面長度，一方面指導巡回方向，不致重复巡回或漏掉巡回。如果“紅花”在1\*車上，巡回單号經軸时，先把“紅花”移至2\*車，再巡回單号經軸，这样不但保證了查布面的均匀，也保證了巡回經軸的均匀。另一朵“紅花”插在第二段的8\*車上，每查布面一次移动一次。

③使用“紅花”时一定要先查好布面，再移动“紅花”，否则容易造成漏查和重复。

### (3) 检查布面手眼一致的方法：

检查布面手眼一致的目的是更容易集中目光便于发现疵点，倘無一定方法使目光分散，漏过疵点反影响了質量，因此怎样做到手眼一致是很重要的問題。

一般地说所謂手眼一致有两种方法，一种是眼看手前，一种是眼看手后，其目的虽同，但看手前不如看手后，理由如下：

①查布面时眼看手前，对动作来讲，是自然的状态，比較自由，因而目光容易分散，看的面積較大，常因看較远一些的东西而放松了目光的集中；看手后时头須稍偏后，不如看手前自由些，这也是很自然的現象，但容易集中目光，不致分散，更容易发现疵点。

②看手后的另一优点，由于手在前，眼在后，可先借手在前摸布面的感觉，事先掌握了情况，而眼更容易与手一致，集中目光，检查布面，漏不了疵点。

### (三) 基本操作

#### (1) 夹紗尾換梭方法（以左手車为例）：

##### 1. 操作方法：

①左手取滿梭时，食指抵住紗管头，使紗头不拉得过長，后用右手拇指与食指夾住拖出的一段紗头，將到紗尾尽头时，手腕微向上，使手心向上，用小指与無名指夾住紗尾，將梭子放在布面上准备換梭。

②左手关車，右手撫箝帽調節車速时，紗尾仍須夾在右手与無名指之間，使梭在龍門档附近停止。

③左手在龍門档接住空梭取出，右手投梭入梭箱，投梭时，拇指、無名指、小指在梭前，其余二指在梭后，紗尾仍夾在小指与無名指之間。

④在梭子進入梭箱的同时，放松夾住紗尾的手指，手心微向上，用小指外側將夾住的一段紗尾抹平。

⑤右手中、食二指推梭腔后部紗管頸根处，使梭到梭箱底，右手開車。

⑥用目光看織口，使織过三、四緯后，再离

开做其他操作，这样使換梭时的稀密路坏布能及早发现，可減短折坏布吋数。

⑦如梭口中須补入一梭緯紗方可開車时，用右手拇指与中指夾持梭头，食指抵住梭尖，其他手指托于梭子下面，但紗尾夾在小指和無名指之間，將梭子投入梭道，穿至左側梭箱后放松。

#### 2. 夾紗尾換梭的主要优点：

①紗尾夾住后緯紗尾，不致随梭子進入梭口，不卷曲，避免造成緯縮，可以改善布的品质。

②可以与同梭口內緯紗互相啣接，不致發生重緯或缺緯。

③布面紗尾可以縮短，減少紗尾回絲。

#### (2) 織1/2斜紋換梭操作法：

根据1/2斜紋組織的原理及緯紗叉与緯停的作用关系，迅速地确定缺少緯紗时，补梭開車的方法，如發現最后一根緯紗略有松出現象者，即可用手补入一梭緯紗即行開車。最后一根緯紗無松出現象者，即空轉弯軸一轉，出現活緯然后放梭開車。

为了补入一梭时明确投梭方向，避免軋梭，可根据緯紗叉和緯停的作用关系來确定投梭的方向，即开口状态（弯軸在后心或后下心）时緯紗叉被緯停鈎住（即緯紗运动凸輪大半徑向上，梭子已自开关側打出），則自开关側投梭到卷取側或投梭側開車，如緯紗叉与緯停未鈎住（即凸輪大半徑向下，梭子已自卷取側或換梭側打出），則自卷取側或換梭側投梭至开关側開車。

圖2表示緯紗运动凸輪的定位，即梭子开关側，弯軸在前心凸輪大半徑向前，使緯停与緯紗叉接触，由第2圖可以看出弯軸F38回轉80度（到后心），即梭子已自开关側投出，而凸輪E4应回轉90度正在上心，即緯停与緯紗相鈎住；如F38自后心回轉360度則E4应回轉180度，即在下心，正是梭子已自卷取側投出，緯停与緯紗叉离开有相当距离之时。

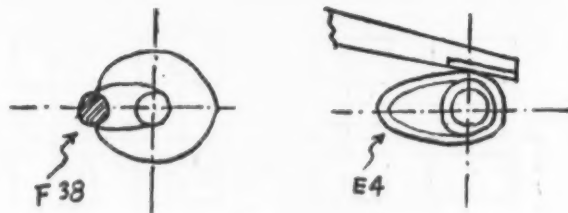


圖 2

#### (3) 几个基本操作的改進：

如：①接头动作的改進；②滑箝挿鈎掏头法；③車后断头車前处理法；④借边紗还边紗法；⑤車后处理疵点法。以上基本操作与自动布机同，不另詳。

## 自动布机当車工操作經驗

### (一) 弧形三段看手后檢查布面

随着新質量标准的貫徹，旧的次布規格廢除，棉花質量的要求較前嚴格，布面散布性的外觀小疵点，如星星、跳花等，都要計分降等。原1951織布工作法檢查布面，手在布面上摸过的路綫呈直綫的形狀，对布边的小疵点，如边撑疵、小跳紗等極易漏驗；同时由于工作法規定，巡回車前是兼顧双面的，其具体操作法是：“……用右手在布面上撫摸，开始时左足在前，待右手向前移动时，右脚亦跟着前進，到終了时即右脚在前，查完后，随即同上法檢查左边車，用左手在布面上撫摸”。这样操作常使檢查左边車时身子扭斜太大，脚步站不穩，目光距左边車較远，檢查前綜与織口的經紗看不清，加之左手摸布面的感觉迟钝，所有这些因素，造成了“左边車”易出次布的漏洞。而弧形三段看手后檢查布面的方法，不僅使注意力集中并加强了布边的檢查，同时亦克服上述缺点。

弧形檢查布面时，手在布面上摸过的路綫，形成弓形的样子。以这样的手势檢查織口至紅花（標誌）的一段，所以叫做弧形檢查布面。布面檢查范围仍分三段，是由胸樑到刺軸間的布面，手摸布面前進时，眼睛不是看虎口而是看小指及手掌以后比較整齐的片段。其檢查順序如下：

(1) 巡回到車弄时，身体与机台保持适当距离，不遮沒刺軸上布面以防漏查。

(2) 先查看左边机台，胸樑上下布面，重点看布幅中間（因为同时看整幅布面，目光分散不易發現疵点），再看右边車胸樑上下布面，同时全身轉向右边机台。

(3) 查看右边机台綜絲至織口的經紗，自机台左面檢查到右面。

(4) 手摸布面仔細檢查織口至“紅花”的一段布面，檢查时先看布面，然后以手撫摸布面，先在大刺輓下接触布边，然后自下而上，从右到左至布面、布边时，再由边撑后，逐漸移至大刺輓下，在布面上手摸过的路綫，形成弓形的样子，目的是加强兩边布边小疵点的檢查。

(5) 目光随着身子的轉动檢查左边車織口至綜絲的一段，从右到左。

(6) 用左手在布面上撫摸，从左面布边胸樑下，逐漸向上檢查到胸樑上，左手逐漸向右边檢查，并移至胸樑下。

### (二) 重点檢查布面

認真的分三段檢查布面，基本上能發現一般

次布，但有些織物虽經巡回檢查，小跳花仍有漏查現象，特別是布边的星形跳花，边撑疵以及布幅中部的双經錯緯等，非經仔細查看不易發現，織布当車工吸取了重点檢修机台的經驗，創造了这一方法，操作順序如下：

(1) 生產正常时，每巡回中穿插重点檢查，順序檢查一台到二台（也可以对工作难做的、次布多的机台進行重点檢查）。

(2) 檢查方法基本上与小巡回檢查布面时相同，但檢查布面范围可以擴大，双經、錯緯、穿錯以及布边易產生的小跳紗，应特別留意，檢查速度要慢一些。

(3) 操作順序，如逐台檢查时，为不致搞錯可用大紅花一朵，放在重点机台上，作为標誌，重点檢查完畢时，随手帶到前面机台上。

(4) 重点檢查布面要根据停台多少灵活运用，如停台多可以机动到下一巡回中去做。

(5) 重点檢查是加强發現布面疵点的方法，思想上不应依賴重点檢查而放松經常的布面檢查工作，否則其他机台漏查，失去了重点檢查的意义。

### (三) 斜紋織物防止百脚次布的檢查方法

(1) 根据織物特点，掌握机器性能檢查布面时，特別注意布边換梭側有無單綫或小緯崩（單綫造成百脚），有怀疑时，翻过布边看（正面看的比較明顯），一般正常情况應該有兩条紗尾，如圖1所示：



(2) 每次巡回都檢查空管情况，結合檢查布面，逐台查看，發現空管机台，研究分析產生原因，联系正副工長或裝緯工予以解决，当有空管的时候，更要加强布面的檢查。

(3) 查这台布面时，也附帶注意靠近一台的梭子綫。

(4) 在進車弄时，檢查有無換梭綫，如有，随手由上往下拉掉，避免帶入布內，織成疵点。

### (四) 用插“紅花”的办法，掌握巡回周期及巡回的机动性

1951織布工作法以一个巡回作为一个工作



單位，當車工的各項工作，都是適當地交叉在各個巡回中進行。在當時的生產條件下，規定小巡回為3~4分鐘，大巡回為6~8分鐘，以掌握規定的布面及經紗的長度。實際上每一巡回中，處理停台多少，繁簡不一，對布面長度難以控制，次布卷入布棍也無法知道。目前品種翻改，車速變動日多，如仍用固定巡回時間掌握布面，勢必常因條件變動來計算巡回時間，變動頻繁，不可能為當車工熟悉掌握。經過幾年來的摸索，各地創造了在布面上插紅花（標誌）的辦法來掌握布面長度。在巡回中，可以根據“紅花”的位置，有計劃的安排工作，掌握全部機台情況，分別輕重緩急處理停台及經軸疵點，使用“紅花”數目多少，可根據看管機台數及機台的排列具體情況來決定。茲介紹看24台車插三朵“紅花”的操作方法，如圖2所示。

甲乙丙機台為放置“紅花”的機台

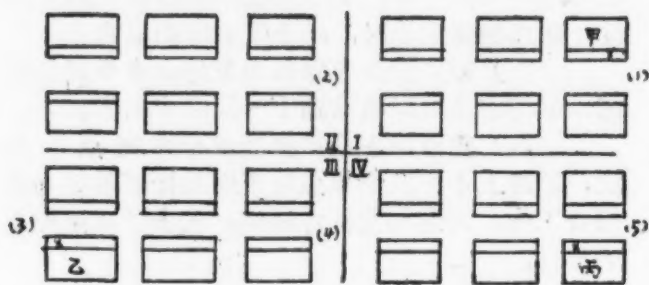


圖 2

巡回至(1)處看甲處“紅花”位置，決定第一區六台機台開停台數。

在(2)處看乙處“紅花”位置，決定第二區六台機台開停台數。

在(3)處看乙處“紅花”位置，決定第三區六台機台，開停台數。

在(4)處看丙處“紅花”位置，決定第四區六台機台，開停台數。

在(5)處看甲處“紅花”位置，決定處理盤頭的情況。

根據三朵“紅花”的不同位置，來靈活掌握開停台數，及處理盤頭疵點數，以及走路腳步快慢的速度。目的是設法使“紅花”掌握的寸數均勻，控制在規定的長度內(8"~12")。

插“紅花”時，用中指和食指夾住針桿，手心向上，插在弄堂內右邊車右邊的邊撐後，拔取時針尖向外，姆指向下撇，可以避免手中剪刀頭觸及布面，工作起來亦較為方便。

關於巡回路綫問題：

近年來由於織布品種增多，經緯紗支數密度等，均較過去有所改變，布機速度也有提高，同時由於原紗品質、工人技術熟練、機器狀態等都不斷地改善與提高，大大地降低了斷頭率。1956

年全國各地均在大力提高棉布質量，隨着棉布的新質量標準的貫徹，各廠均加強了檢查工作，由於各地技術條件不尽相同，機前機後的巡回比例，已不再完全局限於二比一的一種形式，但須注意以下兩點：

(1) 巡回路綫的形式應以簡短均勻為宜。

這樣做為使工人容易記憶路綫，不致走亂，並且以最短的路程來完成當班的工作，要求巡回路綫應該是最經濟的路綫，不走空路。當車工離開每一機台去巡回，直至再來照看每一機台的時間，間隔應大致相等。這樣就能均勻地看管所負擔的全部機台，防止任何機台放過次布。

(2) 巡回路綫車前車後比例的確定，應根據織物特點，經紗送出速度、經軸質量等情況來考慮擬定。例如緯密很大，經紗送出速度較慢，經軸質量亦好，就可以適當地減少機後巡回次數。如經密很大，支數亦細的織物，則加強車後巡回，對提高質量，提高效率，就有很大的意義。

## (五) 基本操作

基本操作是每一個當車工人每天經常重複的操作，合理的基本操作，能使當車工在短時期內準確而又細緻的開出停台，或在處理某些經紗缺點時不致停台。這樣的操作方法，是提高勞動生產率的基本方法之一。茲將幾年來織布工在基本操作上的改進重點介紹于下：

(1) 接头：

① 抹頭：當車工在找到斷頭紗尾後，常將細弱或不宜接头的一段抹去，以利接头。在將紗尾抹去以後，過去的方法，多數人有將抹斷的紗尾放入圍裙口袋的動作，新的方法省去這個動作，具體方法如圖3所示：

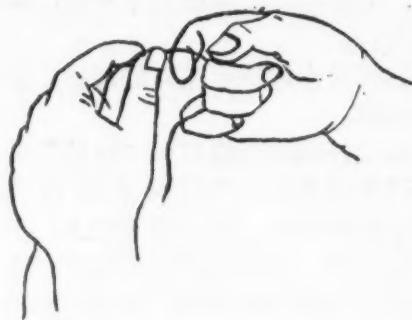


圖 3

左手拿住斷頭紗，將紗尾交與右手，使右手小指與無名指之間夾住紗尾，斷頭紗經無名指及中指稍伸開的搭于食指上，左手將其稍拉緊，右手姆指向食指及中指的空隙處抹斷紗尾，將紗尾抹斷以後，被斷下之一段紗尾夾于右手小指與無名指彎曲處，不放入圍裙，右手即準備去拿接头綫，左手拿住紗頭準備結頭，如抹斷紗尾時，在左手食指姆指之間，所剩之紗頭過長時，可用中指與無名指稍向后拉，使適合接头要求，如圖4所示：

② 拉綫：舊的拉綫方法，多數人常將接头綫



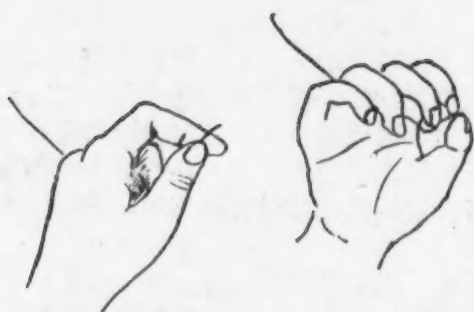


圖 4

全部拉出，再進行打結，新的方法只將存在於上橫樑的接头綫拉出一半，其餘尚未拉出之一半，等回手取鉤子時再帶出來。這樣省了拉綫時間，如圖 5 所示：

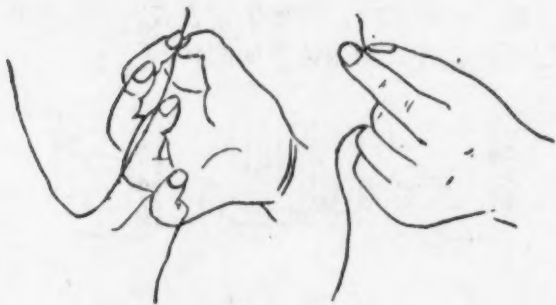


圖 5

③打結及抽緊：打結方法仍與打織布結方法相同，只有在抽緊時採用新方法，以後可節省時間。

圖 6 為將連於經軸之紗尾，用右手姆指壓於由接头綫繞成之紗圈中，並以右手姆指壓住後，由右手中指及無名指夾住紗綫，食指及中指壓向手心拉緊紗綫，這種方法省去用整個兩手拉緊動作，而用左手食指及中指完成這一動作，節省勞動力，也節省時間。同時在抽緊時，以姆指壓住不易脫結。



圖 6

(2) 滑筊插鉤掏頭法：接完頭穿過綜絲後，左手拉住剛剛接完頭的經紗尾，並根據穿綜法找出與斷頭同筊眼之經紗，用此經紗推動筊齒，使筊齒發生中部彎曲，這樣就加寬了筊眼。此時右手持鉤使鉤尖輕輕在筊面一划，感到最寬的筊眼即可插入，這樣可免去低頭找筊眼的麻煩，節省勞動力，也省時間。但要注意不可使筊齒彎曲過大，或時間過長，以免筊齒發生彎曲造成筊痕。

(3) 車後斷頭車前處理法：

①拈頭法，發現停經片後斷頭時，將連於織口之紗尾與橫樑上放置之接头紗中的一根相拈，拈住後馬上即可開車。但開車後必須即刻去車後處理（時間稍大，拈接處被拉開仍舊發生停台）。

②套筊法，斷頭發生在停經片後，如連於織口之紗尾較長，可用套筊法處理後，即可開車處理如圖 7。



圖 7

圖 7 即將斷頭找出後，將其穿過附近紗束的下面，右手持住紗尾，左手食指、中指如圖形插入經紗套中，準備下一動作。

繼圖 7 動作，此時右手不動，左手反轉，如圖 8，食指中指頂端分開一小口，右手將所持之

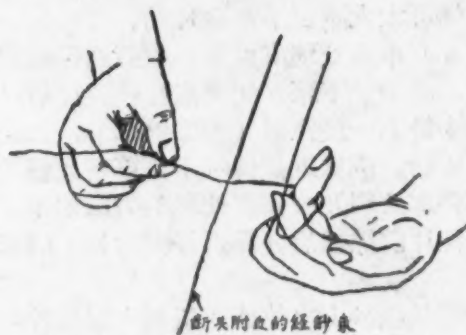


圖 8

紗尾攔入左手中指食指之間，由左手中指、食指夾住，並將其引過紗套成圖 9 形狀。

圖 (9) 為拉緊紗套情形，右手拉住紗尾，左手食指插入紗套雙手拉緊後即可開車。

③打結法：在停經片後發生斷頭時，還可採取打結法來處理。即將上橫樑之接头綫拉出一半



圖 9

与連于織口之紗尾打織布結，然后拉緊上橫樑上之結頭紗束，即可開車。

以上三種方法，以拈結法最快，套筚法次之，最慢者為打結法。但拈結法在拈結開車後，須立刻去車後處理；而打結法則可不打亂巡回路綫。三種方法各有優點，當車工在實際應用中，可根據具體情況適當採用。

(4) 借邊紗還邊紗方法，車後發現倒斷頭，但未停台，此時用借邊紗方法解決，等倒頭出來後，再將邊紗還回去。這裡敘述的是借邊紗還邊紗，減去停台的方法。

“借紗”左手食指與姆指握住倒頭之紗尾，右手抽出接頭綫與紗尾打結後，繞過後樑穿過上橫樑之小孔，然後與上橫樑上儲存之結頭紗束中之一根拈住，雙手找出邊紗內側第一根在靠後綜處猛力拉斷（拉斷時應于車側注意織口情況），再將拈住之紗頭拉下與邊紗對結。

“還紗”發現倒頭的時候，必須把邊紗還回去。此時先將所借邊紗之落片斜插入附近其他落片之上縫中，使此落片傾斜，並借落片本身的彈力與其所插入落片發生摩擦作用，使落片不致落下。然後將所借邊紗摘斷，左手緊握布面紗尾，右手將邊紗置于落片以後，再用布面紗尾與出來的倒頭對接後，然後再到機前關車將邊紗引過開車，這樣可大大減少了停台時間。

(5) 車後處理疵點法：在巡回經軸發現經紗缺點，必須摘下來。如疵點在停經片後，即將疵點摘去補上一段經紗（不必停車），如果疵點在停經片前，或靠近綜絲時不停車就比較困難。

不停車處理及少停車處理的方法如下：

停經片前綜絲後（靠近停經片處）疵點處理方法：

先將該經紗上之停經片斜插入鄰近停經片之長縫中，使其不致因斷頭落下，再將經紗于綜後拈斷，左手握住連于布面的一端，右手取下結頭綫于連布面之紗頭打結後，再將接頭綫之另一端用右手將其與存有疵點之經紗拈住（用姆指和食指），再用右手于停經片後拉過來，此時再用左手握住連于布面之紗尾，右手拈去經紗疵點然後對接，對接後將停經片恢復原狀，這樣可以不停車。

綜後靠近綜眼處疵點處理法：一發現此處疵點時，于停經片後靠近停經片處拈斷經紗，右手握住連于布面之紗頭，右手拉結頭綫與其打結，打結後再用此結頭綫之另一端與拈斷之經紗打結，此後再將經紗拉緊，並將長出部分作成紗套斜壓于後樑上的紗片下面，壓好後去車前關車，將帶有疵點的經綫拉過筚齒開車，這樣停車時間就很短。

(6) 織四綜斜紋（ $\frac{1}{2}$ 、 $\frac{1}{3}$ 、 $\frac{1}{4}$ ）、緯斷停車，迅速找梭口開車，不出百腳的方法：

① 停車時梭子的位置與織口內死綫的紗尾巴位置在同一側（不管是同在換梭側，或者同在開關側），此種情況，判斷是缺二緯，處理方法，即是取出舊梭，打一次慢車，再將新梭反掖梭開車（反掖梭：梭子放入梭箱內開車時第一轉即能打出者為正掖梭，如第二轉方能打出時為反掖梭）。

例：原停車時，舊梭仍留在開關側，緯紗小尾巴也拖在開關側布邊外如圖10。

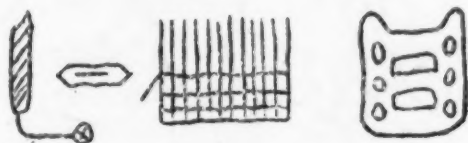


圖 10

處理方法：

取出梭子，光打一次慢車，換梭口後，將新梭再納入開關側梭箱。

原因說明：

A為織口內死綫

2、3兩空緯是織機停台時，慣性回轉空打兩梭形成。

8	X			X	X		X
7			X	X			X
6							
5	X	X			X	X	
4	X			X	X		X
3			X	X			X
2		X	X			X	X
1							

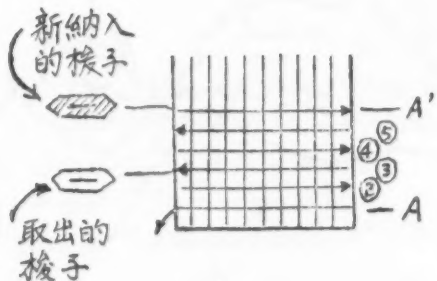


圖 11

4 空緯，取出梭子打慢車形成。

5 空緯是再開車，由于反向納梭換梭側空打一梭形成空緯。

A' 由開側納入之新梭打出之實緯恰與 A 死緯紋路相接，故不現百腳（見圖 11）。

② 凡是緯紗小尾巴和梭子在相反側是死緯，判斷缺三緯，取出梭子直接反向納入新梭開車。

例如停車時之狀態如圖 12、13 所示。



圖 12

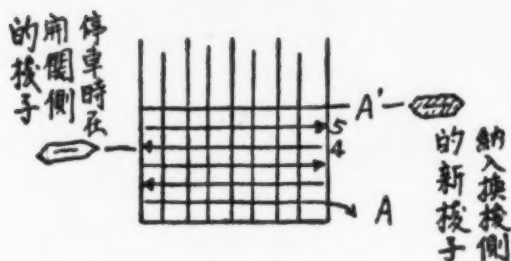
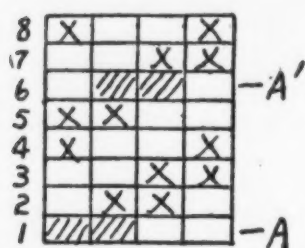


圖 13

處理方法：

取出舊梭，將新梭直接納入換梭側開車不出

百腳。

（梭子在換梭側，紗尾在開側時相同）

原因說明：

A 為織口內之死緯，2、3、4 空緯是機台停車時，由于緯紗鏈作用遲覺一梭，以及回轉的慣性作用，形成三梭空緯。

5 空緯是再開車，由于反向納梭，開側先打一空梭，形成空緯。

A' 由換梭側，納入之新梭打入之實緯與 A 緯紋路相接，不出百腳。

以上二種情況的處理方法，其基本原理，即是原缺二緯的，再補缺二緯；原缺三緯的再補缺一緯。其結果均是缺少四梭，亦即是少一個完全組織的緯紗。由于卷取運動的關係，經紗已有四緯長度跨過織口，故須在開車時，掀起卷取鉤舉起桿，使卷取牙輪倒出數齒，否則易形成緯密不均。

（丙）缺少一緯停車時，可以看出梭口內的死緯較為鬆動，根據梭子通過的方向，用手由原打出的一邊，補入一根緯綫，然後開車，可以不出百腳節約時間。

#### （六）交接班工作的補充

（1）接班時，查看所看管機台之拆壞布記錄及斷頭記錄，這樣給掌握重點機台及重點次布創造了條件，使當車工對當班工作應注意事項心中有底。

（2）用布揩摸胸樑及後樑兩側，以及其他機件（51 織布工作法所規定檢查的各部件）。

以前常用毛刷等拍打，易將花毛飛至經紗或布上，現用布揩，則可保持經紗、布面、機台及工作地的清潔。



棉紡織工業精紡機構造与看管

阿斯塔舍夫著 張延業譯

1.69元

本書敘述了棉紡織工業精紡機的構造与各機構的用途，精紡機的主要故障及其消除方法；並說明了細紗的主要性質及其品質檢查規則，細紗斷頭、細紗疵品產生的原因及其預防和消除的方法、廢料利用方法、精紡機的工藝計算；並敘述了精紡車間各工种的劳动組織、各种基本操作方法、精紡機的看管工作；此外还涉及了精紡車間的安全技術規則和消防規則；最后並介紹了苏联新的棉紡方法，包括超大牽伸精紡機的結構以及鬚條吸取器、自动飛花吹拭器、速度調節器、电解磨光鋼領、离心錠子的使用。

漿紗機的自动調節裝置

施維烈夫著 唐 淞、徐宏达譯

0.27元

在上漿工程中影响經紗品質的參变数主要是漿液溫度、漿液液面高度和經紗回潮率。在苏联为使上漿工藝条件穩定以提高劳动生產率，在漿紗机上已普遍地应用着溫度調節裝置、液面水平調節裝置和烘筒气压自动裝置。本書内容是論述上列三种自动裝置的工作原理、結構、安裝与使用規則。此外，对于燥后經紗回潮率的測定也闡述詳盡。

撚綫生產的理論基礎

列別傑夫著 宗平生、潘秋高譯

0.97元

本書敘述了撚合的理論基礎，提供了随同撚合过程所發生的現象的理論根据和数学分析，確定了撚合过程中多种現象之間的关系，闡明了这些关系的性質；並用实验証實了分析所得的結論。本書主要研究了：撚合和退卷对撚綫產品螺旋綫数的影响，撚合对撚綫產品、細股長度的影响，撚綫產品的撚度与撚度系数，影响撚綫產品強力的条件，生產优良品質撚成產品的条件及撚綫產品疵点的种类。

我怎样看管織布机

吉雅康諾娃著 陈 明譯

0.28元

作者在看管織機的工作中，創造了一套高速操作法，本書以生动而饒有風趣和淺顯易懂的文字介紹了自己在看管織布机的工作中的先進經驗如少接头、巡迴路綫、劳动組織等方面的工作法；和如何發揮集体主义精神以爭取先進工作组的光荣称号、怎样开展劳动競賽來完成和超額完成党和国家所交給的生產任务。

不溶性偶氮染料的棉布印染法

董亨榮、水估人 編 譯

2.25元

本書是專門敘述不溶性偶氮染料在棉布上印染的工藝參考書，作者根据苏联沙道夫“纖維材料化学工藝学”、却卡林“偶氮染料的生產”和狄思倫“印染化学工藝学”、克納西脫“織物印花原理及操作”等著作以及苏联“紡織工業雜誌”的有关論文等編譯而成。对國內技術革新資料也均有所介紹。在内容方面以实际应用为主，对各种工藝过程均作了必要的理論說明，着重于常用染料的介紹，同时闡明每种打底剂和顯色基的特殊性。对目前工厂常用方法的工藝过程和工作注意点方面敘述得很詳細，对于染料、药品和应用助剂的選擇与合理使用均有具体的說明，書后並附有常用表解，以便檢閱。

高級紡織技工学校教材(試用本)

棉紡織試驗

上海高級紡織技工学校紡織試驗教研組編著

(6月份出版)

清棉專門工藝学

張永椿 編 著

上冊：2.30元 (已出版)

下冊：(5月份出版)

梳棉專門工藝学

張濟華 編 著

上冊：1.85元 (已出版)

下冊：(5月份出版)

併条粗紡專門工藝学

端木丰 編 著

上冊：2.08元 (已出版)

下冊：(5月份出版)

精紡專門工藝学

瞿懋德 編 著

上冊：1.80元 (已出版)

下冊：(5月份出版)

准备專門工藝学

姚健綱 編 著

上冊：1.87元 (已出版)

下冊：(5月份出版)

織造專門工藝学

郭康耿 編 著

上冊：2.84元 (已出版)

下冊：(6月份出版)

以上各書系統的介紹了整个棉紡織的專門學識。内容以实用为主。文字力求通俗，並附有插图，使讀者易于理解。全書除“棉紡織試驗”一書外，其余六种，均分上、下兩冊出版。上冊为第一篇，敘述各專業机台的機構与作用，重点講解國內通用机械的性能；下冊中的第二篇，講述各專業机台的安裝，包括平車技術、裝車規程、主要机件檢驗与修理；第三篇介紹了机器的看管与保养上的知識。为了教学的便利，書中每章末均有習題，書末並附有教学法提示，供作教学上的参考及讀者自修之用。

★ 紡 織 工 業 出 版 社 出 版 ★  
★ 新 華 書 店 發 行 ★

中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第十期

一九五六年五月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部

出版者 紡 織 工 業 出 版 社

北京東長安街

總發行處 郵 電 部 北 京 郵 局

訂閱處 全 國 各 地 郵 局

經售處 各 地 新 華 書 店

中國圖書發行公司

印刷者 財 政 部 稅 總 印 刷 廠

北京東郊八王墳

預 訂 價 目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角